Weller®

Magnastat - Soldering iron

Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija - Ръководство за работа - Manual de exploatare Naputak za rukovanje

Inhaltsverzeichnis — Seite

1. Achtung! 1
2. Beschreibung 1
3. Inbetriebnahme 1
4. Wartung 1
5. Lieferumfang 1

D

Sommaire — Page

1. Attention! 2
2. Description 2
3. Mise en service 2
4. Entretien 2
5. Fournitures 2

F

Inhoudsopgave — Pagina

1. Attentie! 3
2. Beschrijving 3
3. Ingebruikname 3
4. Onderhoud 3
5. Omvang van de levering 3

NL

Istruziomi per l'uso — Pagina

1. Attenzione! 4
2. Descrizione 4
3. Fuziomamento 4
4. Manutenzione 4
5. La fornitura comprende 4

I

Table of contents — Page

1. Caution! 5
2. Description 5
3. Commissioning 5
4. Maintenance instructions 5
5. Scope of delivery 5

GB

Innehållsförteckning — Sida

1. Observera 6
2. Beskrivning 6
3. Idrifttagning 6
4. Underhåll 6
5. Leveransomfattning 6

S

Índice — página

1. ¡Atención! 7
2. Descripción 7.
3. Puesta en funcionamiento 7
4. Avisos de error 7
5. Piezas suministradas 7

E

Indholdsfortegnelse — side

1. Bemærk! 8
2. Beskrivelse 8
3. Ibrugtagning 8
4. Fejlmeldinger 8
5. Leveringsomfang 8

S

Índice — Página

1. Atenção! 9
2. Descrição 9
3. Colocação em serviço 9
4. Mantenção 9
5. Fornecimento 9

E

Sisällysluettelo — sivu

1. Huomio! 10
2. Kuvaus 10
3. Käyttöönotto 10
4. Huplto 10
5. Toimituksen laajuus 10

DK

Πίνακας περιεχομένων — Σελίδα

1. Προσοχή! 11
2. Περιγραφή 11
3. Θέση σε λειτουργία 11
4. Μηνύματα σφάλματος 11
5. Υλικά παράδοσης 11

GR

Fihrist — Sayfa

1. Dikkat! 12
2. Tasvir 12
3. Devreye alma 12
4. Bakım 12
5. Teslimat kapsamı 12

TR

Obsah — Strana

1. Pozor! 13
2. Popis 13
3. Uvedení do provozu 13
4. Chybová hlášení 13
5. Rozsah dodávky 13

CZ

Spis treści — Strona

1. Uwaga! 14
2. Opis 14
3. Uruchomienie 14
4. Komunikaty o bł dach 14
5. Zakres wyposażenia 14

PL

Tartalomjegyzék — Oldal

H

1. Figyelem! 15
2. Leírás 15
3. Üzembevétel 15
4. Hibaüzenetek 15
5. Szállítási terjedelem 15

Obsah — Strana

SK

1. Upozornenie 16
2. Opis 16
3. Uvedenie do prevádzky 16
4. Chybové hlásenia 16
5. Rozsah dodávky 16

Vsebina — Stran

SLO

1. Pozor! 17
2. Tehnični opis 17
3. Začetek obratovanja 17
4. Javljanje napak 17
5. Obseg dobave 17

Sisukord — Lehekülg

EST

1. Tähelepanu! 18
2. Kirjeldus 18
3. Kasutuselevõtt 18
4. Veateated 18
5. Tarne sisu 18

Turinys — Puslapis

LT

1. Dėmesio! 19
2. Aprašymas 19
3. Pradedant naudotis 19
4. Pranešimai apie gedimus 19
5. Komplektas 19

Satura rādītājs — Lappuse

LV

1. Uzmanību! 20
2. Apraksts 20
3. Lietošana 20
4. Kļūdu paziņojumi 20
5. Piegādes komplekts 20

съдържание — страница

BG

1. Внимание! 21
2. Описание 21
3. Започване на работа 21
4. Техническо обслужване 21
5. Обем на доставката 21

Conținut — Pagină

RO

1. Atenție! 22
2. Descriere 22
3. Punerea în funcțiune 22
4. Întreținere 22
5. Volumul de livrare 22

Sadržaj — Stranica

HR

1. Pažnja! 23
2. Opis 23
3. Puštanje u pogon 23
4. Održavanje 23
5. Opseg isporuke 23

Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.

1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Sicherheitshinweise

- Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeuges bringen.
- Geeignete Schutzbekleidung verwenden. Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn.
- Den heißen Lötkolben nie unbeaufsichtigt lassen.
- Arbeiten sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

2. Beschreibung

Magnastat-System: Regelprinzip

Die mit dem Adapter fest verbundene Metallkappe ist der Temperaturfühler dieses Systems, der Magnastat. Er ist ferromagnetisch, d. h. zieht wie Eisen einen Magneten an. Die Zahl auf dieser Kappe ist die Kodierung für die Regeltemperatur. Wird diese Temperatur beim Aufheizen erreicht, so verliert der Magnastat schlagartig seine ferromagnetischen Eigenschaften. Der Physiker spricht hier vom Curie-Effekt. Bei Unterschreitung der Regeltemperatur kippt der Magnastat wieder in den ferromagnetischen Zustand zurück. Dieses Kippverhalten des Magnastaten ist sehr stabil. Es unterliegt keinem Verschleiß durch Alterung oder Metallermüdung.
Die Werte des Magnastaten werden an den Schalter übertragen. Dieser ist im Prinzip so aufgebaut, dass ein Dauermagnet seine, durch den Magnastaten verursachte, Eigenbewegung über eine Schubstange auf eine Kontaktbrücke überträgt und somit den Heizstrom ein- und ausschaltet.

Die Schalttemperaturen sind:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Störungen von außen können nur auf den Schalter einwirken.

Technische Daten

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Spannung:	12 V	24 V	42 V DC (nur Gleichspannung)
Leistung:	35 W	50 W	45 W
Regelung:	2-Punktregelung mit Temperaturfühler nach Curie-Effekt.		

Daher sind folgende Regeln zu beachten:

- Kolbenablage nicht aus eisenähnlichem Material (am besten Original-Ablage von Weller verwenden).

- Heizkörper keinem Wechsel-Magnetfeld aussetzen oder unmittelbar an Eisen entlangführen. Dies kann das Regelsystem blockieren.

Nur Weller Longlife-Spitzen verwenden. Firmenfremde Spitzen können zu vorzeitigem Verschleiß des Systems führen.

3. Inbetriebnahme

Lötkolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeugs bringen. Den Anschlussstecker in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. Versorgungseinheit einschalten. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

4. Wartung

- Beim ersten Aufheizen die Lötspitze mit Lot benetzen. Dies entfernt Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze. Vor jedem Lötvorgang Spitze am nassen Schwamm abwischen. Kein aggressives Lötwasser o.ä. nehmen. Jede mechanische Bearbeitung der Lötspitze zerstört die galvanische Schutzschicht und setzt die Lebensdauer herab.

- Der Heizkörper hat einen optimalen Wärmewirkungsgrad zur Spitze. Hohe Präzision von Heizkörpermaterial, Heizwicklung und Isolation ermöglichen dies. Daher Heizkörper nicht in die Zange nehmen oder abklopfen. Zur sicheren Befestigung der Lötspitze genügt das Anziehen der Überwurfmutter von Hand (im kalten Zustand).

- Die Löttemperatur kann wegen der leistungsfähigen Wärmeregelung relativ niedrig gewählt werden. Sie soll je nach Lötzinn und Lötstelle zwischen 300°C und 380°C betragen. Höhere Temperaturen bringen nur scheinbar kürzere Taktzeiten. Es leiden jedoch Lötqualität und Lebensdauer der Lötkolbenspitze und Bauteile darunter.

- Der Lötvorgang soll in der Reihenfolge „Lötstelle - Lötzinn - Lötspitze“ erfolgen. Nie Lötzinn auf die Spitze geben und dann Lötstelle benetzen. Dies gibt „kalte“ Lötstellen.

- Heiße Lötspitze nicht auf dem trockenem Schwamm reinigen. Die Lötspitze regelmäßig und ausreichend mit Lötzinn benetzen. Die Lötspitze nie unbenetzt ablegen.

Lötspitzen Bilder LT und PT-Tips siehe Seite 24 - 28.

Die Betriebsanleitung des verwendeten Steuergerätes ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

5. Lieferumfang

Magnastatkolben
Betriebsanleitung
Technische Änderungen vorbehalten!
Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.

1. Attention!

Avant la mise en service de la station, lisez attentivement son mode d'emploi et ses consignes de sécurité. Le non-respect de cette consigne peut entraîner un danger d'atteinte à l'intégrité physique voire un danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation pour une destination autre que celle décrite dans le mode d'emploi et en cas de modification de sa conception initiale.

Consignes de sécurité

- Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder brûlant.
- Porter des vêtements de protection adéquats. Danger de brûlure par l'étain en fusion.
- Ne jamais laisser le fer à souder brûlant sans surveillance.
- Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

2. Description

Principe de la régulation

Une pastille sertie à l'arrière de la panne à souder constitue le détecteur de température du système. Cette pastille est ferromagnétique et peut attirer un aimant placé derrière la panne. L'avance de cet aimant lié à un contact électrique va déclancher la chauffe du fer. Un numéro gravé sur cette pastille définit une température très précise. Lorsque cette température est atteinte par la chauffe du fer, la pastille perd ses qualités ferromagnétiques (propriété physique définie comme „point de Curie"), relâche l'aimant que recule sous l'action d'un ressort et coupe ainsi la chauffe. Lorsque la panne sera redescendue en température elle retrouvera son ferromagnétisme et la chauffe s'établira à nouveau. Le recours à la variation d'une propiété physique confère au système une très grande stabilité dans le temps en rien comparable au couple thermoélectrique influencé par la température extérieure ni au thermoswitch avec le quel il faut tenir compte d'un coefficient de fatique non négligeable avec le temps. Ce dispositif associé à des contacts d'une très grande fiabilité protégés par un condensateur, procure à l'ensemble un fonctionnement de plusieurs années sans incident. L'ensemble aimant - contact se trouve enfermé dans un tube situé au coeur même du fer, offrant de ce fait une meilleure compensation de température aussi bien au moment du soudage que durant les périodes d'attente.

Les températures de régulation sont:

5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Caratéristiques techniques

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Tension:	12 V	24 V	42 V DC (uniquement tension continue)
Puissance:	35 W	50 W	45 W
Régulation:	Système „Point de Curie"		

Certains éléments extérieurs peuvent perturber le bon fonctionnement du fer et il est nécessaire d'observer certaines règles:

- Ne pas poser le fer sur un support en métal magnétique (utiliser le repose-fer Weller)

- Ne pas le laisser à proximité d'un champ magnétique trop intense.

L'utilisation de pannes qui ne seraient pas d'origine Weller pourrait provoquer la détérioration rapide du système de regulation.

3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Eloigner tous les objets inflammables du fer. Brancher la fiche sur le bloc et la verrouiller. Mettre l'unité d'alimentation en marche. Lorsque le temps de chauffe nécessaire est écoulée, étamer la panne avec un peu de soudure.

4. Entretien des pannes

- A la première chauffe de la panne, mouiller celle-ci avec de la soudure afin de débrasser son extrémité de l'étain oxydé. Avant chaque utilisation du fer, la panne devra etre nettoyée au moyen d'une eponge humide. Ne pas utiliser de décapant liquide, ni de lime ou autres outils susceptibles d'endommager le revêtement de la panne et d'écourter dans de fortes proportions sa durée de vie.

- L'élément chauffant a un maximum d'effet sur la panne grâce à son bobinage et à son revêtement céramique. De ce fait, l'élément chauffant ne doit jamais être serré avec une pince ou martelé. Il suf fit uniquement de serrer l'écrou du fourreau à la main (le fer étant froid).
- La température de soudage peut être choisie relativement basse du fait de la régulation. Elle doit se situer entre 300°C et 380°C en foncti on de la soudure employée et du travail à réaliser. Le choix d'une température plus élevée dans le but d'un gain de temps affecterait la qualité du joint, la vie de la panne et la fiabilité des composants.

- Le soudage doit s'effectuer dans l'ordre suivant: Mise en contact de la panne avec le point à souder (Préchauffage) - Apport de soudure (soudage - décapage) - Maintenir quelques instants de la panne sur le joint (retard de la solidification). La soudure ne doit jamais fondre sur la panne au moment de la mise en contact de celle-ci avec le joint à souder, sous peine de provoquer des soudures sèches.
- Ne pas nettoyer la panne brûlante sur l'éponge sèche. Humecter régulièrement la panne avec une quantité suffisante d'étain. Ne jamais déposer la panne non étamée.

Pannes figure Pannes LT et PT, voir les pages 24 - 28.

En cas d'utilisation de l'outil de soudage en combinaison avec d'autres appareils Weller, tenir compte aussi des recommandations faites dans les autres modes d'emploi.

5. Fournitures

Magnastat souder
Mode d'emploi

Sous réserve de modifications techniques! Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.

1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel deze gebruiksaanwijzing en de veiligheidsvoorschriften aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

Veiligheidsvoorschriften

- Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het hete soldeerwerktuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding dragen. Verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbewaakt achterlaten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

2. Beschrijving

Magnastat-systeem: regelprincipe

De met de soldeerpunt vast verbonden metalen kap is de temperatuurvoeler van dit systeem, de Magnastat. Hij is ferromagnetisch, d.w.z. hij trekt zoals ijzer een magneet aan. Het getal op deze kap is de codering voor de regeltemperatuur. Wordt deze temperatuur bij het opwarmen bereikt, dan verliest de Magnastat in een keer zijn ferromagnetische eigenschappen. De fysicus spreekt hier van het Curie-effect. Bij het onderschrijden van de regeltemperatuur kantelt de Magnastat opnieuw terug naar de ferromagnetische toestand. Dit kantelgedrag van de Magnastat is heel stabiel. Hij is niet onderhevig aan slijtage door veroudering of metaalmoeheid.
De waarden van de Magnastat worden aan de schakelaar doorgegeven. Die is in principe zodanig opgebouwd dat een permanente magneet zijn door de Magnastat veroorzaakte eigen beweging via een duwstang op een contactbrug overbrengt en hierdoor de verwarmingsstroom in- en uitschakelt.

De schakeltemperaturen zijn:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Technische gegevens

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Spanning:	12 V	24 V	42 V DC (alleen gelijkspanning)
Vermogen:	35 W	50 W	45 W
Regeling:	2-puntsregeling met temperatuurvoeler volgens Curie-effect.		

Storingen van buitenaf kunnen alleen op de schakelaar inwerken. Daarom moeten de volgende regels in acht genomen worden:

- Soldeerbouthouder niet van ijzerachtig materiaal (het best een originele houder van Weller gebruiken).

- Verwarmingselement niet aan een wissel-magneetveld bloot stellen of vlak naast ijzer houden. Dit kan het regelsysteem blokkeren.

Alleen Weller longlife-punten gebruiken. Andere punten kunnen tot vroegtijdige slijtage van het systeem leiden.

3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder plaatsen. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen. De aansluitstekker in de voedingseenheid steken en vergrendelen. Voedingseenheid inschakelen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de soldeerpunt van een beetje soldeersel voorzien.

4. Onderhoud

- Bij het eerste opwarmen de soldeerpunt met soldeersel nat maken. Die verwijdert oxidelagen en onreinheden aan de soldeerpunt. Voor elke soldeerbehandeling de punt aan een natte spons afvegen. Geen agressief soldeerwater e.d. nemen. Elke mechanische bewerking van de soldeerpunt vernietigt de galvanische beschermlaag en verkort de evensduur.

- Het verwarmingselement heeft een optimaal warmterendement aan de punt. Hoge precisie van verwarmingselementmateriaal, verwarmingswikkeling en isolatie maken dit mogelijk. Hiervoor verwarmingselement niet in de tang nemen of afkloppen. Voor een veilige bevestiging van de soldeerpunt is het voldoende om de wartelmoer met de hand aan te zetten (in koude toestand).

- De soldeertemperatuur kan wegens de krachtige warmteregeling relatief laag ingesteld worden. Die moet naargelang het soldeertin tussen 300° en 380°C bedragen. Hogere temperaturen zorgen voor slechts schijnbaar kortere takttijden. Maar hieronder leiden soldeerkwaliteit en levensduur van de soldeerboutpunt en bouwdelen.

- Het soldeerproces moet in de volgorde "Soldeerplaats - soldeertin - soldeerpunt" gebeuren. Nooit soldeertin op de punt oen en dan soldeerplaats nat maken. Dat zorgt voor "koude" soldeerplaatsen.

- Hete soldeerpunt niet op een droge spons reinigen. De soldeerpunt regelmatig en met voldoende soldeertin nat maken. De soldeerpunt nooit droog neerleggen.

Soldeerpunten afbeeldingen LT en PT-tips zie pagina 24 - 28.

De gebruiksaanwijzing van het gebruikte besturingstoestel is aanvullend bij deze gebruiksaanwijzing van toepassing.

5. Omvang van de levering

Magnastat soldeerbout
Gebruiksaanwijzing

Technische wijzigingen voorbehouden! De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller-tools.com.

In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.

1. Attenzione!

Prima della messa in funzione dell'apparecchio leggere attentamente queste istruzioni d'uso e gli allegati per la sicurezza. In caso di mancata osservazione delle prescrizioni di sicurezza si mette in pericolo l'incolumità fisica e la vita.

In caso di utilizzo differente da quanto descritto nelle istruzioni d'uso come anche in caso di modifiche eseguite di propria iniziativa, da parte del produttore non viene assunta nessuna responsabilità.

Sicurezza

- Tenere l'utensile di brasatura lontano da qualsiasi oggetto infiammabile.
- Indossare idónei indumenti protettivi. Pericolo di incendio da stagno liquido.
- Non lasciare mai inosservato lo stilo brasatore caldo.
- Non lavorare su pezzi sotto tensione.

2. Descrizione

Il sistema Magnastat: Principio di controllo

La capsula metallica solidamente inserita nella parte posteriore della punta saldante, funge da sensore termico e costituisce al tempo stesso il sistema Magnastat. Essendo la capsula ferromagnetica, essa attrae il ferro come un magnete.

Il numero stampigliato sulla capsula sta ad indicare a quale temperatura scatta il meccanismo di controllo. A tale temperatura il Magnastat, per l'effetto Curie, perde le sue caratteristiche magnetiche. Abbassatasi la temperatura, il Magnastat riacquista le sue caratteristiche magnetiche riscaldando nuovamente il saldatore fino alla temperatura per la quale è stato tarato.

Alla temperatura prefissata il Magnastat attrae o respinge un magnetino permanente, questo movimento viene trasmesso, mediante una barrettina metallica, a un interruttore on-off.

Le temperature di lavoro sono:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Fattori esterni potrebbero influenzare il funzionamento dell'interruttore. Per evitare ciò è opportuno attenersi alle regole seguenti:

Dati tecnici

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Tensione:	12 V	24 V	42 V DC (solo tensione continua)
Potenza:	35 W	50 W	45 W
Controllo:	con termosensore ad effetto Curie		

- Il supporto del saldatore a stilo non deve essere in ferro o materiale similare (è preferibile usare il supporto originale).

- Evitare l'improvviso contatto con una parte metallica e l'interferenza dovuta a campi magnetici che potrebbero bloccare il sistema di controllo.

Usare solo punte Weller Longlife. L'uso di punte non originali potrebbe danneggiare la funzionalita' del sistema.

3. Fuzionamento

Riporre lo stilo saldante nel supporto di sicurezza. Allontanare dall'area di lavoro tutti gli oggetti infiammabili. Collegare la spina all'unità di alimentazione e bloccarla. Accendere l'unità di alimentazione. Allo scadere del necessario tempo di riscaldamento ricoprire la punta saldante con un po' di stagno.

4. Manutenzione e modalita' d'uso delle punte

- Appena scaldata la punta dovrebbe essere bagnata con lega saldante per rimuovere qualsiasi patina di ossido o di sporco. Prima di utilizzare il saldatore, la punta deve essere pulita con la spugna umida. Non usare flussanti aggressivi nè operare sulla punta con qualsiasi tipo di utensile in quanto si danneggerebbe il rivestimento galvanico di protezione riducendo la vita della punta.
- La resistenza trasmette alla punta la massima capacità termica possibile. Questa elevata conducibilità termica è ottenuta attraverso un' accurata lavorazione e scelta del materiale d'avvolgimento e d'isolamento costituente la resistenza. Ne segue che la stessa non deve mai essere manipolata con pinze o materiale similare. E'sufficiente fissare la punta saldante nell'apposito ferma-punta a sua volta avvitabile manualmente.
- La possibilità di controllare il calore somministrabile consente di scegliere una temperatura operativa relativamente bassa tra 300°C e 380°C in funzione della qualità della lega e delle esigenze di saldatura. Temperatura più alte possono accelerare i cicli produttivi ma a scapito della qualità della saldatura, della vita delle punte saldanti e dei componenti stessi.
- La saldatura dovrebbe avere questa sequenza operativa: Posizionamento sull'area di saldatura. Lega saldante. Punta saldante. La lega saldante non deve mai essere applicata prima alla punta e successivamente all'area di saldatura, ciò provocherebbe saldature fredde. Non pulire la punta di brasatura calda sulla spugnetta asciutta.
- Ricoprire regolarmente e in maniera sufficiente la punta di brasatura con dello stagno. Non riporre via mai la punta di brasatura senza averla ricoperta di stagno.

Per l'immagine punte LT e PT vedere a pagina 24 - 28.

Nel caso in cui l'utensile di saldatura venga utilizzato insieme ad altri apparecchi Weller, ci si deve attenere anche agli avvisi contenuti nelle istruzioni per l'uso di questi ultimi.

5. La fornitura comprende

Stilo Magnastat
Istruzioni per l'uso

Salvo variazioni tecniche! Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su www.weller-tools.com.

Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.

1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the safety informations carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

Safety Informations

- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing. Risk of burns from liquid solder.
- Never leave the hot soldering iron unsupervised.
- Never work on voltage-carrying parts.

2. Description

Magnastat System: Control principle

The metal cap that is firmly secured to the back of the soldering tip is the temperature sensor of this system; the Magnastat. It is ferromagnetic, i.e. it attracts iron as does a magnet. The number on the cap is the code for the control temperature, when the iron is heated. When this control temperature is reached, the Magnastat loses its magnetic property. Physicists call this the Curie effect. Once the temperature falls below the control temperature, the Magnastat regains its magnetism which reheats the iron again to its control temperature.

This sudden changeover facility of the Magnastat is extremely stable, it does not deteriorate through aging or metal fatigue.

The temperature reaction of the Magnastat either attracts or repels a permanent magnet, this movement is transmitted to the contact bridge switch via a push rod to switch the heating current on or off.

The switch is hermetically sealed and since the Magnastat is a part of the soldering tip, the energy loss caused through radiation or during soldering, is made up. A further advantage of this design is that the soldering iron is completely switched off while the tip is being changed so that the heating element can not burn out in the absence of a tip.

Switching temperatures are:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Defects caused by external influences can affect the switch and so the following rules should be followed:

Technical data

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Voltage:	12 V	24 V	42 V DC (only DC)
Power Rating:	35 W	50 W	45 W
Control:	2-point control with temperature sensor using Curie effect.		

- The soldering iron rest should not be made of iron or similar material (it is preferable to use the original Weller rest).

- The heating element should not be subjected to any alternating field nor should it be moved in immediate contact with iron as this could block the control system.

Only use Weller "Longlife" tips. The use of types of other tips could lead to premature deterioration of the system.

3. Commissioning

Put the soldering iron in the safety stand. Remove all flammable materials from the immediate vicinity of the soldering iron. Plug the connector into the supply unit and lock. Switch on the supply unit. Once the warm up period is over, wet the tip with some solder.

4. Maintenance instructions

- When first heating, the soldering tip should be wetted with solder to remove any coating of oxide developed during storage or any dirt from the soldering tip. Before using the iron the tip should be cleaned with the wet sponge. So not use aggressive fluxes, etc. Any mechanical treatment of the soldering tip damages the galvanic protective layer and will reduce the life of the tip.
- The heating element has a maximum heating effect on the tip. This is effected through precision in the heating element material, the heater winding and insulation. It follows that the heating element should never be gripped with pliers or be hammered in any way. It is quite sufficient to secure the soldering tip by tightening it into the tip sleeve by hand (when the iron is cold).
- The soldering temperature can be set relatively low because of the powerful heat control. It should be set between 300°C and 380°C depending on the quality of solder used and the soldering location. Higher temperatures only bring appreciably higher cycle times which affect soldering quality, the life of the soldering iron tip and all components suffer.
- The soldering operation should be effected in the following order: Soldering position - solder - soldering tip.
  The solder should never be applied to the tip and then to the soldering position. This causes "dry" joints.
- Do not clean hot soldering iron tip on a dry sponge.
  Regularly tin the soldering iron tip with sufficient solder. Never place the soldering iron in the holder with the tip insufficiently tinned.

Soldering bits figure LT and PT-Tips see pages 24 - 28 .

If the soldering equipment is used in combination with other Weller devices, the warning notes mentioned in those operating instructions are appliance as well.

5. Scope of supply

Magnatstat Soldering
Operating Instructions
Subject to technical alterations and amendments!
See the updated operating instructions at www.weller-tools.com.

När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.

⚠ 1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Säkerhetsanvisningar

- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet.
- Använd lämpliga skyddskläder. Fara för förbränning genom flytande lödtenn.
- Lämna aldrig den varma lödkolven utan tillsyn.
- Arbeta inte med detaljer som står under spänning.

2. Beskrivning

Magnastat-system: regleringsprincip

Den med lödkolven fast förbundna metallhättan är systemets temperaturgivare, Magnastat. Den är ferromagnetisk dvs. drar åt sig järn som en magnet. Talet på denna hätta är koderingen för regleringstemperaturen. När denna temperatur uppnås vid uppvärmningen, förlorar Magnastaten omedelbart sina ferromagnetiska egenskaper. Inom fysiken kallar man detta en Curie-effekt. När temperaturen faller under detta värde återfår Magnastaten sina ferromagnetiska egenskaper igen. Denna funktion hos Magnastaten är mycket stabil. Den förslits inte genom åldring eller metallutmattning.
Magnastatens värden överförs till kontakten. Denna är i princip så konstruerad att en permamentmagnet kopplar till och från strömmen genom en av Magnastaten förorsakad egenrörelse över en skjutstång till en kontaktbrygga.

Kopplingstemperaturerna är:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Störningar utifrån kan endast inverka på kontakten.
Därför skall man beakta följande:

- Använd inte kolvhållare av järnliknande material (använd originalhållare från Weller).

- Utsätt inte värmeelementet för ett växlande magnetfält eller för utmed ett metallföremål. Detta kan blockera regleringssystemet.

Använd endast Weller Longlife-spetsar. Spetsar av andra fabrikat kan leda till förslitning av systemet.

Tekniska data

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Spänning:	12 V	24 V	42 V DC (endast likspänning)
Effekt:	35 W	50 W	45 W
Reglering:	2-punktsreglering med temperaturgivare enligt Curie-effekt.		

3. Idrifttagning

Lägg lödkolven i säkerhetshållaren. Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet. Stick in och lås anslutningskontakten i försörjningsenheten. Sätt på försörjningsenheten. Efter uppvärmningen fuktar man lödspetsen med lödtenn.

4. Underhåll

- Vid första uppvärmningen skall lödspetsen fuktas med lod. Detta tar bort oxidskikt och smuts från lödspetsen. Före var lödning skall spetsen torkas av med en våt svamp. Använd inget aggressivt lödvatten eller liknande. Varje mekanisk bearbetning av lödspetsen förstör det galvaniska skyddsskiktet och minskar livslängden.

- Värmeelementet har en optimal värmeverkningsgrad till spetsen. Hög precision på materialet i värmeelementet, värmelindningen och isolationen gör detta möjligt. Därför får värmeelementet inte gripas med tång eller utsättas för stötar. För säker fastsättning av lödspetsen räcker det att man drar åt överfallsmuttern för hand (i kallt tillstånd).

- Lödtemperaturen kan väljas relativt lågt på grund av den effektiva värmeregleringen. Den bör allt efter lödtenn och lödställe ligga mellan 300°C och 380°C. Högre temperaturer ger endast skenbart kortare tider. Lödkvalitet och lödspetsens och andra komponenters livslängd lider emellertid av detta.

- Lödförloppet skall utföras i ordningsföljden "Lödställe - lödtenn - lödspets“. Applicera aldrig lödtenn på spetsen och därefter på lödstället. Detta ger "kalla" lödställen.

- Rengör inte varm lödspets med torr svamp. Fukta lödspetsen regelmässigt och tillräckligt med lödtenn. Lägg aldrig ner lödspetsen om denna inte är fuktad.

Lödspetsar Bilder LT och PT-Tips se sidan 24 - 28.

Bruksanvisningen för det använda styrdonet gäller här som komplementär.

5. Leveransomfattning

Magnastat lödkolven
Bruksanvisning
Rätten till tekniska ändringar förbehålles!
De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller-tools.com.

Cuando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.

⚠ 1. Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

Normas de seguridad

- Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca del soldador.
- Utilizar prendas de vestir de protección. Peligro de sufrir quemaduras por la manipulación de estaño líquido.
- Mantener el soldador siempre controlado.
- No trabaje con piezas que estén bajo tensión.

2. Descripción

Sistema "Magnastat": principio de regulación

La tapa metálica fijada a la punta de soldar es el termopar de este sistema, es decir el sensor de temperatura "Magnastat". Es un componente ferromagnético, es decir, es atraído por los imanes. El número que aparece en la tapa es el código de la regulación de la temperatura. Una vez alcanzada esta temperatura al calentarlo, el "Magnastat" pierde repentinamente sus propiedades magnéticas. Los físicos denominan este proceso "efecto Curie". Al descender la temperatura por debajo de la temperatura de regulación, el "Magnastat" vuelve a su estado original recuperando sus propiedades magnéticas. Este cambio de estado en el "Magnastat" es muy estable. No sufre ningún desgaste por envejecimiento o fatiga del metal.

Los valores del "Magnastat" se transmiten al interruptor. La estructura de éste en principio está diseñada de tal forma que un imán permanente transmite su propio movimiento originado por el "Magnastat" hacia el contacto a través de una barra deslizante, de forma que puede conectar y desconectar la corriente.

Las temperaturas de conexión son:
5 = 260° C
6 = 310° C
7 = 370° C
8 = 425° C

Datos técnicos

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Tensión:	12 V	24 V	42 V CC (sólo tensión continua)
Potencia:	35 W	50 W	45 W
Regulación:	regulación de 2 puntos con termopar según efecto Curie.		

Los factores externos únicamente pueden influir en el interruptor.
Por esta razón deberá seguir las siguientes reglas:

- El soporte del soldador no debe ser metálico (es recomendable utilizar el soporte original de Weller).
- No someter la resistencia a un cambio de campo magnético o pasarla cerca de objetos de hierro. De ser así podría bloquear el sistema de regulación.

Utilice únicamente puntas de soldar "Longlife" de Weller. Las puntas de otros fabricantes pueden provocar un desgaste prematuro del sistema.

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca. Introducir el enchufe en la unidad de alimentación y fijarlo. Conectar la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo necesario para calentarse el soldador, aplicar un poco de estaño a la punta.

4. Avisos de error

- Al calentar la punta de soldar por primera vez aplicar estaño. Éste sirve para eliminar las capas de óxido y otras impurezas en la punta de soldar. Antes de comenzar a soldar, limpiar siempre la punta con a esponja humedecida. No utilizar nunca agua para soldar que sea agresiva ni sustancias similares. Cualquier manipulación mecánica de la punta de soldar deterioraría la capa galvanizada reduciendo a su vez la vida útil del utensilio.
- La resistencia cuenta con un rendimiento térmico óptimo con respecto a la punta. La elevada precisión del material de la resistencia, la bobina y el aislamiento permiten obtener este excelente rendimiento. Por esta razón, no es aconsejable
- Agarrar la resistencia con unas tenazas o sacudirla. Para fijar con seguridad la punta de soldar basta con apretarla a mano con la tuerca (cuando esté fría).
- La temperatura para soldar se puede ajustar relativamente baja gracias a la excelente regulación térmica. La temperatura debe oscilar entre 300° y 380° C dependiendo del estaño y de la zona donde se vaya a soldar. Las temperaturas superiores a las indicadas permiten aparentemente reducir más los ciclos. No obstante, merman la calidad de la soldadura y reducen la vida útil de la punta de soldar y los demás componentes.
- Para soldar se debe seguir el siguiente orden "punto de soldadura - estaño - punta de soldar". No aplicar nunca estaño a la punta y luego humectar el punto de soldadura. De lo contrario "soldará en frío".
- No limpiar nunca la punta caliente con la esponja seca. Aplicar estaño de forma regular y abundante. No colocar nunca la punta en el soporte sin humectar.

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 24 - 28
Además de estas instrucciones consultar el manual de instrucciones de la unidad de control.

5. Piezas suministradas

Weller “Magnastat soldador”, Manual de uso **¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas! Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.**

Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.

⚠ 1. Forsigtig!

Før apparatet tages i brug, bør betjeningsvejledningen og de vedlagte sikkerhedsanvisninger læses nøje igennem. Såfremt sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, er der fare for liv og levned.

Ved anden anvendelse end den, som beskrives i betjeningsvejledningen, samt selvbestaltede forandringer på apparatet, bortfalder producentens produktansvar.

Sikkerhedshenvisninger

- Fjern alle brandbare materialer i nærheden af det varme loddeværktøj.
- Anvend passende beskyttelsestøj. Flydende loddetin udgør en forbrændingsfare.
- Efterlad aldrig en varm loddekolbe uden opsyn.
- Arbejd ikke med dele, der står under spænding.

2. Beskrivelse

Magnastatsystem: Reguleringsprincip

Metalkappen, som er fast forbundet med loddespidsen, udgør temperaturmåleren for dette system, nemlig Magnastat. Den er ferromagnetisk, dvs. tiltrækker jern, som en magnet gør det. Tallet angivet på denne kappe, er lig med kodet på reguleringstemperaturen. Så snart denne temperatur er nået, mister Magnastaten straks sine ferromagnetiske egenskaber. Fysikerne taler her om Curie-effekten. Kommer temperaturen ned under reguleringstemperaturen, vender Magnastaten tilbage til den ferromagnetiske tilstand. Denne forandringsegenskab er meget stabil for Magnastaten. Den påvirkes ikke af fx slid, alderdom eller metaltræthed. Magnastatens værdier overføres til kontakten. Denne er i princippet opbygget således, at en magnet overfører sin egen drivkraft, som er forårsaget af Magnastaten, via en glidestang til kontaktbroen, og derigennem til- og frakobler
varmestrømmen.

Indstillingstemperaturerne er:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Forstyrrelser udefra kan kun påvirke kontakten.
Derfor skal man være opmærksom på følgende regler:

- Opbevaringsenheden for kolben må ikke være af jernholdigt materiale (anvend helst Weller's original opbevaringsenhed).

- Udsæt ikke opvarmningsenheden for skiftemagnetfelter og undgå at føre den umiddelbart forbi jern. Dette kan blokere reguleringssystemet.

Anvend kun Weller Longlife-spidser. Spidser af andre fabrikater kan føre til tidlig nedslidning af systemet.

Tekniske data

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Spænding:	12 V	24 V	42 V DC (kun jævnstrøm)
Effekt:	35 W	50 W	45 W
Regulering:	2-punkts regulering med temperaturmåler ifølge Curie-effekten.		

3. Ibrugtagning

Placer loddekolben i sikkerhedsopbevaringen. Fjern alle brandbare materialer i nærheden af loddeværktøjet. Tilslut stikkontakten til forsyningsenheden og arretér. Slut forsyningsenheden til. Påfør loddespidsen en smule loddemiddel, når opvarmingsfasen er overstået.

4. Fejlmeldinger

- Under den første opvarmning, skal loddespidsen vædes med loddemiddel. Dette fjerner oxydbelægninger og urenheder fra loddespidsen. Rengør spidsen med en våd svamp før hver loddeproces. Anvend ikke aggressiv loddevæske eller lignende. Enhver mekanisk anvendelse af loddespidsen nedbryder det galvaniske beskyttelseslag og nedsætter derved holdbarheden.

- Varmeenheden har en optimal varmevirkningsgrad på spidsen. Dette muliggøres af højeste præcision i materialet for varmeenheden, varmevikling og isolering. Undgå derfor at tage varmeenheden med tang eller at banke denne af. Sikker fastgøring af loddespidsen opnås bedst ved manuelt at spænde omløberen til (i kold tilstand).

- Loddetemperaturen kan holdes relativt lav på grund af den effektive varmeregulering. Den skal alt efter loddetin og loddeposition ligge et sted mellem 300°C und 380°C. Højere temperaturer resulterer øjensynligt kun i kortere takttider. Loddekvalitet og holdbarhed for loddekolbespidsen og komponenter vil imidlertid lide overlast.

- Loddeprocessen skal ske i følgende rækkefølge: "loddeposition - loddetin - loddespids". Påfør aldrig loddetin på spidsen for derefter at væde loddepositionen. Det resulterer i "kolde" loddepositioner.

- Rengør aldrig en varm loddespids med en tør svamp. Loddespidsen skal regelmæssigt vædes med rigeligt loddetin. Henlæg aldrig loddespidsen uden at væde den.

Loddespidser Billeder LT, PT-tips se side 24 - 28.

Styreenhedens betjeningsvejledning gælder som supplement til nærværende betjeningsvejledning.

5. Leveringsomfang

Weller Magnastat loddekolben
Betjeningsvejledning

Forbehold for tekniske ændringer!
De aktuelle betjeningsvejledninger findes på www.weller-tools.com.

Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.

⚠ 1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento, leia com atenção este manual do utilizador e as indicações de segurança em anexo. Se não respeitar as normas de segurança corre risco de vida.

O fabricante não se responsabiliza pela utilização da ferramenta para aplicações diferentes das descritas no manual do utilizador, nem pela modificação abusiva da ferramenta.

Indicações de segurança

- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado. Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Não trabalhe em peças sob tensão.

2. Descrição

Sistema Magnastat: Princípio de regulação

A capa de metal permanentemente ligada à ponta de solda é o sensor de temperatura deste sistema, o chamado Magnastat. O Magnastat é ferromagnético, ou seja, ele atrai o ferro como um iman. O número indicado nesta capa é o código para a temperatura de regulação. Ao atingir esta temperatura durante o aquecimento, o Magnastat perderá repentinamente as suas características ferromagnéticas. Neste caso, um físico falaria do chamado efeito Curie. Ao ficar abaixo da temperatura de regulação, o Magnastat "comuta" de novo para o estado ferromagnético. Este comportamento de inversão do Magnastat é muito estável. O comportamento não está sujeito a nenhum desgaste devido ao envelhecimento ou à fadiga do metal.

Os valores do Magnastat são transmitidos para o interruptor. A estrutura do interruptor segue o princípio de que, um iman permanente transmite o seu movimento próprio provocado pelo Magnastat para uma ponte de contacto, através de uma haste empurradora, ligando e desligando desta forma a corrente de aquecimento.

As temperaturas de comutação são:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

As falhas do exterior podem surtir efeito apenas no interruptor. Por isso deve observar-se as regras seguintes:

- Descanso do ferro nunca em material semelhante ao ferro (o melhor será a utilização do descanso original da Weller).

- Nunca sujeitar o elemento de aquecimento ao campo magnético alternado ou conduzi-lo directamente ao longo de ferro. Isso poderia bloquear o sistema de regulação.

Dados técnicos

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Tensão:	12 V	24 V	42 V CC (apenas tensão contínua)
Potência:	35 W	50 W	45 W
Regulação:	Regulação de 2 pontos com sensor de temperatura con forme o efeito Curie.		

Utilizar exclusivamente as pontas Longlife da Weller. As pontas de outras empresas podem provocar o desgaste prematuro do sistema.

3. Colocação em serviço

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança. Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.Inserir a ficha de ligação na unidade de alimentação e bloqueá-la. Ligar a unidade de alimentação. Após decorrido o tempo de aquecimento necessário, aplicar um pouco de solda à ponta de solda.

4. Manutenção

- No primeiro aquecimento, aplicar solda à ponta de solda. Esta solda elimina as camadas de óxido e as impurezas da ponta de solda. Antes de cada processo de solda, limpe a ponta com uma esponja molhada. Nunca utilizar água de solda agressiva, ou semelhante.
  Cada maquinação mecânica da ponta de solda destroi a camada protectora galvânica e reduz a vida útil.
- O elemento de aquecimento tem um rendimento térmico óptimo, relativamente à ponta. A alta precisão do material do elemento de aquecimento, a bobine térmica e o isolamento possibilitam este rendimento. Por isso, nunca pegar no elemento de aquecimento com o alicate ou bater neste elemento. Para a fixação segura da ponta de solda, será suficiente apertar manualmente a porca de capa (em estado frio).
- Por causa da regulação de calor potente, a temperatura de solda pode ser regulada relativamente baixa. A temperatura deve situar-se entre os 300°C e 380°C , dependente do estanho de solda e do ponto de solda. As temperaturas mais altas resultam apenas aparentemente em tempos de ciclo mais curtos. No entanto, a qualidade de solda e a vida útil da ponta do ferro de soldar e dos componentes são prejudicadas.
- O processo de solda deve ser efectuado na sequência "Ponto de solda - Estanho de solda - Ponta de solda“. Nunca aplicar estanho de solda na ponta e aplicar a seguir a solda à ponta de solda. Isto resultaria em pontos de solda "frios“.
- Nunca limpar a ponta de solda quente com uma esponja seca. Aplicar estanho de solda de forma regular e suficiente à ponta de solda. Nunca pousar a ponta de solda sem a solda aplicada.

Para as figuras das pontas de solda LT e PT, consulte a página 24 - 28.

O manual de instruções do aparelho de comando é válido como suplemento ao presente manual de instruções.

5. Fornecimento

Weller Magnastat soldar, Manual do utilizador

Reservado o direito a alterações técnicas!

Encontrará os manuais de instruções actualizados sob www.weller-tools.com.

Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.

1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet ja oheiset turvallisuusohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusmääräysten noudattamattajättäminen voi uhata henkeä ja elämää.

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

Turvallisuusohjeet

- Ota kaikki helpostipalavat esineet kuuman juottimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojavarusteita. Nestemäinen juottotina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juottokolvia ilman valvontaa.
- Älä työstä jännitteen alaisna olevia työkappaleita.

2. Kuvaus

Magnastat-järjestelmä: säätöperiaate

Juottokärkeen liitetty metallipäällike on tämän järjestelmän lämpötila-anturi, Magnastat. Se on ferromagneettinen eli se vetää raudan tapaan magneetin puoleensa. Numero tässä päällikkeessä on säätölämpötilan koodaus. Jos tämä lämpötila saavutetaan kuumennuksen yhteydessä, Magnastat menettää yhtäkkiä ferromagneettiset ominaisuutensa. Fyysikot puhuvat Curie-vaikutuksesta. Kun säätölämpötila alitetaan, Magnastat siirtyy takaisin ferromagneettiseen tilaan. Tämä Magnastatin kallistustapahtuma on erittäin vakaa. Se ei kulu vanhenemisen tai metallin väsymisen takia.
Magnastatin arvot siirtyvät kytkimeen. Se on periaatteessa rakennettu siten, että kestomagneetti siirtyy magnastatin aiheuttaman omaliikkeen takia työntötangon kautta kosketussillalle ja siten kuumennusvirta kytkeytyy päälle ja päältä.

Kytkentälämpötilat ovat:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Ulkopuoliset häiriöt voivat vaikuttaa kytkimeen.
Siksi on noudatettava seuraavia sääntöjä:

- Älä käytä kolvin telinettä, joka on rautamaista materiaalia (käytä mieluiten alkuperäistä Weller-telinettä).

- Älä laita lämmityselementtiä minkään vaihto-magneettikentän päälle tai liikuta sitä raudan päällä. Se voi sulkea säätöjärjestelmän.

Käytä vain Weller Longlife-kärkiä. Väärät kärjet voivat johtaa järjestelmän ennenaikaiseen kulumiseen.

Tekniset tiedot

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
jännite:	12 V	24 V	42 V DC (vain tasajännite)
Teho:	35 W	50 W	45 W
säätö:	2-kohta säätö lämpötila-anturilla Curien-vaikutuksen mukaan.		

3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen. Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke syöttöyksikköön ja lukitse se. Kytke syöttöyksikkö päälle. Kun tarvittava kuumennusaika on kulunut, kostuta juottokärki juotteella.

4. Huolto

- Kostuta ensimmäisen kuumennuksen juottokärjet juotteella. Se poistaa oksidikerroksen ja epäpuhtaudet juottokärjestä.

- Pyyhi kärki ennen juottoa kostealla sienellä. Älä käytä voimakkaita juottonesteitä. Kaikki juottokärjen mekaaniset työstöt vaurioittavat galvanisoitua suojakerrosta ja lyhentävät käyttöikää.

- Kuumennuselementillä on optimaalinen lämpöhyötysuhde kärkeen. Kuumennuselementin materiaalin, lämmönkehityksen ja eristyksen suuri tarkkuus tekee sen mahdolliseksi. Älä tartu kuumennuselementtiin pihdeillä tai koputa sitä. Juottokärjen tukevaan kiinnitykseen riittää hattumutterin kiristys käsin (kylmänä).

- Juottolämpötila voidaan valita suhteellisen alhaiseksi tehokkaan lämmönsäädön takia. Se voi olla 300°C ja 380°C välillä riippuen juottotinasta ja juotoskohdasta.Korkeammat lämpötilat aiheuttavat vain näennäisesti lyhyemmät tahtiajat. Siitä kärsivät kuitenkin juotteen laatu ja juottokolven kärjen ja rakenteiden käyttöikä.

- Juotos tulisi tapahtua järjestyksessä "juottokohta - juottotina - juottokärki". Älä laita juottotinaa kärjelle ja sitten kostuta juotoskohtaa. Se aiheuttaa "kylmiä" juotoskohtia.
Älä puhdista kuumaa juottokärkeä kuivalla sienellä. Kostuta juottokärjet säännöllisesti ja riittävästi juottotinalla. Älä laita juottokärkeä kostuttamattomana pois.
Juottokärjet kuvat LT, PT-vihjeet katso sivu 24 - 28

Käytetyn ohjauslaitteen käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

5. Toimituksen laajuus

Magnastat
Käyttöohje

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!
Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta www.weller-tools.com.

Εναλοθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε ιερίπτωση μη χρήσης ίάντοτε στη βάση εναλόθεσης ασφαλείας.

⚠ 1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμέλειά σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Οδηγίες Λειτουργίας

- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαύματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλάι).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επιτήρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

2. Περιγραφή

Σύστημα Magnastat: Αρχή ρύθμισης

Το σταθερά συνδεδεμένο με την ακίδα συγκόλλησης μεταλλικό κάλυμμα είναι ο αισθητήρας θερμοκρασίας αυτού του συστήματος, το Magnastat. Αυτό είναι σιδηρομαγνητικό, δηλ. τραβά όπως ο σίδηρος ένα μαγνήτη. Ο αριθμός πάνω σ' αυτό το κάλυμμα είναι η κωδικοποίηση για τη θερμοκρασία ρύθμισης. Όταν κατά τη θέρμανση επιτευχθεί αυτή η θερμοκρασία, τότε χάνει το Magnastat απότομα τις σιδηρομαγνητικές του ιδιότητες. Ο φυσικός ονομάζει αυτή την κατάσταση φαινόμενο Curie. Όταν η θερμοκρασία πέσει κάτω από τη θερμοκρασία ρύθμισης, επιστρέφει το Magnastat ξανά στην σιδηρομαγνητική του κατάσταση. Αυτή η συμπεριφορά του Magnastat είναι πολύ σταθερή. Δεν υπόκειται σε καμία φθορά λόγω γήρανσης ή κόπωσης υλικού.
Οι τιμές του Magnastat μεταδίδονται στο διακόπτη. Ο διακόπτης είναι έτσι κατασκευασμένος, ώστε ένας μόνιμος μαγνήτης να μεταδίδει τη δημιουργούμενη μέσω του Magnastat δική του κίνηση μέσω μιας ράβδου ώθησης σε μια γέφυρα επαφής και έτσι να ενεργοποιεί και να απενεργοποιεί το ρεύμα θέρμανσης.

Οι θερμοκρασίες ενεργοποίησης είναι:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Οι εξωτερικά παρενοχλήσεις μπορούν να επιδρούν μόνο πάνω στο διακόπτη.
Γι' αυτό πρέπει να προσέξετε τους ακόλουθους κανόνες:

- Βάση εναπόθεσης του εμβόλου από υλικά που δεν εμπεριέχουν σίδηρο (χρησιμοποιείτε καλύτερα τη γνήσια βάση εναπόθεσης της Weller).

- Μην εκθέτετε το θερμαντικό σώμα σε κανένα εναλλασσόμενο μαγνητικό πεδίο ή μη το οδηγείτε κοντά, κατά μήκος σιδηρών αντικειμένων. Αυτό μπορεί να μπλοκάρει το σύστημα ρύθμισης.

Τεχνικά στοιχεία

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Τάση:	12 V	24 V	42 V DC
			(μόνο τάση συνεχούς ρεύματος)
Ισχύς:	35 W	50 W	45 W
Ρύθμιση:	Ρύθμιση 2 σημείων με αισθητήρα θερμοκρασίας σύμφωνα με το φαινόμενο Curie.		

Χρησιμοποιείτε μόνο ακίδες "Longlife" της Weller. Οι ξένες ακίδες μπορούν να οδηγήσουν σε πρόωρη φθορά του συστήματος.

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το βυσματούμενο σύνδεσμο στη μονάδα παροχής και ασφαλίστε τον. Ενεργοποιήστε τη μονάδα παροχής. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι).

4. Μηνύματα σφάλματος

- Κατά την πρώτη θέρμανση υγράνετε στη ακίδα συγκόλλησης με συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση από την ακίδα συγκόλλησης. Πριν από κάθε διαδικασία συγκόλλησης σκουπίζετε την ακίδα σ' ένα υγρό σφουγγάρι. Μη χρησιμοποιείτε κανένα διαβρωτικό υγρό συγκόλλησης ή κάτι παρόμοιο. Κάθε μηχανική επεξεργασία της ακίδας συγκόλλησης καταστρέφει τη γαλβανική προστατευτική επίστρωση και μειώνει τη διάρκεια ζωής.

- Το θερμαντικό σώμα έχει έναν ιδανικό βαθμό απόδοσης θερμότητας προς την ακίδα. Αυτό επιτυγχάνεται χάρη στην υψηλή ακρίβεια του υλικού του θερμαντικού σώματος, της θερμαντικής περιέλιξης (αντίστασης) και της μόνωσης. Γι' αυτό μη σφίγγετε το θερμαντικό σώμα με την τσιμπίδα ή μην το χτυπάτε. Για τη σίγουρη στερέωση της ακίδας συγκόλλησης αρκεί το σφίξιμο του ρακόρ με το χέρι (σε κρύα κατάσταση).

- Η θερμοκρασία συγκόλλησης, χάρη στην υψηλής απόδοσης ρύθμιση της θερμότητας, μπορεί να επιλεγεί σχετικά χαμηλή. Η θερμοκρασία συγκόλλησης πρέπει να ανέρχεται, ανάλογα με τον κασσίτερο κόλλησης (καλάι) και το σημείο κόλλησης, μεταξύ 300°C και 380°C. Οι υψηλότερες θερμοκρασίες προσφέρουν μόνο φαινομενικά συντομότερους κύκλους εργασίας. Επίσης μειώνεται η ποιότητα της συγκόλλησης και η διάρκεια ζωής της ακίδας του εμβόλου συγκόλλησης και επηρεάζονται αρνητικά τα εξαρτήματα.

- Η διαδικασία της συγκόλλησης πρέπει να πραγματοποιείται με τη σειρά "Σημείο κόλλησης - Κασσίτερος κόλλησης (καλάι) - Ακίδα συγκόλλησης". Μην τοποθετείτε ποτέ πρώτα τον κασσίτερο κόλλησης (καλάι) πάνω στην ακίδα και μετά να υγραίνετε το σημείο κόλλησης. Αυτό δίνει "κρύα" σημεία κόλλησης.

- Μην καθαρίζετε την καυτή ακίδα συγκόλλησης πάνω σε στεγνό σφουγγάρι. Υγραίνετε την ακίδα συγκόλλησης τακτικά και αρκετά με κασσίτερο κόλλησης (καλάι). Μην αποθέτετε την ακίδα συγκόλλησης ποτέ στεγνή.

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης LT, PT βλέπε στη σελίδα 24 - 28.

Οι οδηγίες λειτουργίας της χρησιμοποιούμενης μονάδας ελέγχου συμπληρώνουν αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.

5. Υλικά παράδοσης

Magnastat συγκόλλησης
Οδηγίες λειτουργίας

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από www.weller-tools.com.

Havya aletini kullanmadığında her zaman güvenlikli göze yerleştiriniz.

⚠ 1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Güvenlik yönetmeliklerine dikkat edilmemesi durumunda yaşam ve vücut için tehlike oluşur.

Kullanım kılavuzunda anlatılandan farklı kullanılması durumunda ve ayrıca kendi istekleriniz doğrultusunda değişim yapılması halinde üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Güvenlik uyarıları

- Yanma tehlikesi olan tüm objeleri sıcak havyanın yakınından uzaklaştırınız.
- Yanabilir tüm objeleri sıcak havyanın çevresinden uzaklaştırınız. Sıvı lehimden dolayı yanma tehlikesi .
- Sıcak havyayı asla denetimsiz bir şekilde bırakmayınız.
- Gerilim altından bulunan parçalarla çalışmayınız.

2. Tasvir

Magnastat sistemi: Ayar prensibi

Havya ucu ile sabit olarak bağlı metal başlık bu sistemin, Magnastat'ın sıcaklık hissedicisidir. Bu ferromanyetik olup, bir demir gibi mıknatısları çeker. Bu başlık üzerindeki rakam, ayar sıcaklığının kodudur. Isıtma sırasında bu sıcaklığa ulaşılırsa magnastat, ferromanyetik özelliklerini birden bire kaybeder. Fizikçiler bunu Curie etkisi olarak adlandırır. Ayar sıcaklığının altına düşülmesi durumunda, magnastat tekrar ferromanyetik duruma geri gelir. Magnastat'ın bir durumdan diğer duruma geçmesi çok stabil durumda olur.Bu, eskime veya malzeme yorulmasından dolayı, aşınmaya maruz kalmaz.
Magnastat'ın değerleri şaltere iletilir. Bu prensip olarak, daimi bir mıknatısın Magnastat vasıtasıyla oluşan kendi hareketini, bir itme çubuğu vasıtasyla bir kontak köprüsüne iletip ve böylelikle ısıtma akımını açıp, kapatacak şekilde yapılmıştır.

Çalıştırma sıcaklıkları:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Dış arızalar sadece şaltere etki edebilir.
Dolayısıyla aşağıdaki kurallara dikkat edilmelidir:

- Havya gövdesinin altlığı demire benzer malzemeden olmamalıdır (en iyisi Weller'in orijinal altlığı kullanılmalıdır).

- Isıtıcı gövde manyetik alana maruz bırakılmamalıdır veya doğrudan demir ile temas ettirilmemelidir. Bu regülatör sistemini bloke edebilir.

Sadece uzun ömürlü Weller uçlar kullanılmalıdır. Yabancı marka uçlar sistemin zamanından önce aşınmasına yol açar.

Teknik bilgiler

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Gerilim:	12 V	24 V	42 V DC (sadece doğru gerilim)
Güç:	35 W	50 W	45 W
Ayar:	Curie etkisine göre sıcaklık hissedicisi olan 2 nokta regülasyonu.		

3. Devreye alma

Havyalar emniyet altlığına konulmalıdır. Yanma tehlikesi olan tüm objeleri havyanın yakınından uzaklaştırınız. Bağlantı fişini besleme ünitesine takıp kilitleyiniz. Besleme ünitesini açınız. Isıtma zamanının bitmesinden sonra havya ucuna biraz lehim sürünüz.

4. Bakım

- Havya ucuna, ilk defa ısıtıldığında biraz lehim sürülmelidir. Bu, havya ucundaki oksit tabakalarını ve kirleri giderir. Her lehim işleminden önce ucu ıslak bir sünger ile siliniz. Aşındırıcı lehim sıvısı beya benzerlerini kullanmayınız. Lehim ucunun mekanik olarak işlenmesi galvanik koruma tabakasını zedeler ve böylelikle ucun ömrünü kısaltır.

- Isıtma elemanı havya ucunu en uygun şekilde ısıtır. Isıtma elemanı malzemesinin, ısıtma sargısının yüksek hassasiyeti ve izolasyonu buna olanak sağlar. Dolayısıyla ısıtma elemanı pense ile tutulmamalıdır veya bir yere vurulmamalıdır. Havya ucunu en iyi şekilde sıkıştırabilmek için başlık somununun elle sıkılması yeterlidir (soğuk durumda).

- Lehim sıcaklığı, güçlü ısı ayarından dolayı oldukça düşük seçilebilir. Isı ayarı lehime ve lehim yerine göre 300°C ve 380°C arasında olmalıdır.Yüksek sıcaklıklar sadece görünürde kısa pals süreleri sağlar. Bununla birlikte havya ucunun ve yapı elemanlarının lehim kalitesi ve ömrü bundan etkilenir.

- Lehim işlemi "Lehim yeri - Lehim - Havya ucu“ sıralaması ile yapılmalıdır. Önce havya ucuna lehim sonra da lehim yerine lehim sürmeyiniz. Bu şekilde, "soğuk“ lehim yerleri oluşur.

- Sıcak havya uçlarını asla kuru sünger üzerinde temizlemeyiniz. Havya ucuna düzenli ve yeteri kadar lehim sürünüz. Havya ucu lehim sürülmeden yerine konulmalıdır.

Lehim kalemi uçları Resimler LT, PT uçları bkz. 24 - 28 Sayfa.

Kullanılan kumanda cihazının çalıştırma geriliminin bu kullanım kılavuzunda tamamlayıcı nitelikte bir geçerliliği vardır.

5. Teslimat kapsamı

Magnastat Lehim
Kullanım kılavuzu

Teknik değişiklik hakkı saklıdır!
Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller-tools.com sayfasında bulabilirsiniz.

Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.

⚠ 1. Pozor!

Před uvedením přístroje do provozu si prosím pozorně přečtěte Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Bezpečnostní pokyny

- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popálení tekutým pájecím cínem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepracujte na dílech pod napětím.

2. Popis

Systém Magnastat: princip regulace

Kovová špička, která je pevně spojená s pájecím hrotem, je snímačem teploty tohoto systému, tzv. Magnastatem. Ten je feromagnetický, tzn. že jako železo přitahuje magnety. Číslo na této špičce označuje příslušnou teplotu. Jakmile je při zahřátí dosažena tato teplota, Magnastat rázem ztratí své feromagnetické vlastnosti. Fyzikové zde mluví o Curieově efektu. Při poklesu teploty se Magnastat opět vrátí do feromagnetického stavu. Tyto změny stavu Magnastatu jsou velmi stabilní. Nepodléhají ani stárnutí, ani únavě materiálu.
Hodnoty Magnastatu se přenášejí na spínač. Tento princip spočívá v tom, že trvalý magnet přenáší vlastní pohyb vyvolaný Magnastatem přes táhlo na kontaktní můstek, a tím se zapíná a vypíná žhavicí proud.

Spínací teploty:
5 = 260 °C
6 = 310 °C
7 = 370 °C
8 = 425 °C

Vnější vlivy mohou působit jen na spínač. Proto je třeba dodržovat tato pravidla:

- Odkládací stojánek na páječku nesmí být z materiálu podobného železu (nejlépe je používat originální odkládací stojánek Weller).

- Topné těleso nesmí být vystaveno působení střídavého magnetického pole ani se nacházet v bezprostřední blízkosti železa. Mohlo by to zablokovat regulační systém.

Používejte pouze hroty Weller s dlouhou životností. Hroty od jiných výrobců by mohly způsobit předčasné opotřebení systému.

Technické údaje			
	TCP 12	**TCP 24 / S**	**TCP 42**
Napětí:	12 V	24 V	42 V DC (jen stejnosměrné napětí)
Výkon:	35 W	50 W	45 W
Regulace:	2-bodová regulace se snímačem teploty na základě Curieova efektu.		

3. Uvedení do provozu

Odložte páječku do bezpečnostního stojánku. Odstraňte z blízkosti páječky všechny hořlaviny. Připojovací zástrčku zapojte do napájecí jednotky a zajistěte. Zapněte napájecí jednotku. Po uplynutí doby potřebné k zahřátí pocínujte pájecí hrot menším množstvím cínu.

4. Chybová hlášení

- Při prvním zahřátí pájecí hrot pocínujte. Tím se z pájecího hrotu odstraní vrstvy oxidů a nečistoty. Před každým pájením otřete hrot o mokrou houbu. Nepoužívejte agresivní pájecí kapalinu apod. Každé mechanické opracování pájecího hrotu zničí galvanickou ochrannou vrstvu pájecího hrotu a sníží jeho životnost.

- Topné těleso má optimální tepelnou účinnost pro hrot. Umožňuje to maximální preciznost materiálu topného tělesa, topného vinutí a izolace. Proto neberte topné těleso do kleští ani ho neoklepávejte. Ke spolehlivému upevnění pájecího hrotu stačí dotáhnout rukou přesuvnou matici (ve studeném stavu).

- Díky efektivní tepelné regulaci lze zvolit relativně nízkou teplotu pájení. V závislosti na pájecím cínu by měla být mezi 300°C a 380 °C. Vyšší teploty vedou jen ke zdánlivě kratším pracovním taktům. Trpí tím ovšem kvalita pájení a životnost pájecího hrotu i součástek.

- Proces pájení by měl probíhat v pořadí „pájený spoj - pájecí cín - pájecí hrot“. Nikdy nepostupujte tak, že byste nanesli pájecí cín na hrot a pak pocínovali spoj. Tím vznikají „studené“ spoje.

- Horký pájecí hrot nečistěte suchou houbou. Pájecí hrot se musí pravidelně a dostatečně pocínovávat. Pájecí hrot nikdy neodkládejte nepocínovaný.

Obrázky pájecích hrotů LT, PT-Tips viz strana 24 - 28.

Návod k použití příslušné řídicí jednotky platí jako doplněk tohoto návodu k použití.

5. Rozsah dodávky

Magnastat Odpájecí
Návod k použití

Technické změny vyhrazeny!
Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese www.weller-tools.com.

Nieużywane narzędzie do lutowania należy zawsze odłożyc do uchwytu.

⚠ 1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia przeczytaj uważnie niniejszą instrukcj obsługi i zawarte w niej wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa może prowadzić do utraty zdrowia lub życia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Wskazówki bezpieczeństwa

- W pobliżu rozgrzanego narz dzia lutowniczego nie mogą znajdo wać si żadne łatwopalne przedmioty.
- Korzystać z właściwej odzieży ochronnej.Niebezpieczeństwo poparzenia płynną cyną lutowniczą.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy bez nadzoru.
- Nie wykonuj prac przy cz ściach b dących napi ciem.

2. Opis

System Magnastat: zasada regulacyjna

Metalowa pokrywa połączona na stałe z grotem lutowniczym tworzy układ czujnika temperatury, tzw. system Magnastat. Wykazuje on właściwości ferromagnetyczne, tzn. przyciąga magnes podobnie jak żelazo. Cyfra umieszczona na pokrywie przedstawia wartość kodowaną temperatury regulacyjnej. Jeśli temperatura ta osiągni ta zostanie podczas nagrzewania, wówczas Magnastat gwałtownie utraci swoje właściwości ferromagnetyczne. Fizycy nazywają to efektem Curie. W przypadku obniżenia temperatury regulacyjnej poniżej przypisanej wartości, system Magnastat odzyskuje ponownie właściwości ferromagnetyczne. Zmiana z jednego stanu na drugi w przypadku Magnastat odbywa si bardzo płynnie i stabilnie. Proces ten nie podlega zużyciu wskutek długiego czasu eksploatacji oraz zm czenia metalu.

Wartości systemu Magnastat przenoszone są na przełącznik. System ten został skonstruowany tak, aby magnes trwały mógł poprzez łącznik przesuwny przenosić drgania wywołane przez system Magnastat na mostek stykowy, powodując tym samym włączanie i wyłączanie prądu grzejnego.

Temperatury załączania wynoszą odpowiednio:

5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Zakłócenia zewn trzne mogą mieć wpływ jedynie na przełącznik. Dlatego należy przestrzegać nast pujących zasad:

- Nie stosować podstawki lutowniczej wykonanej z żelazo-podobnego tworzywa (zaleca si korzystanie z oryginalnej podstawki firmy Weller).
- Nie wolno wystawiać elementu grzejnego na działanie zmiennego pola magnetycznego i żelaza, które ma właściwości ferromagnetyczne. Może to zablokować system regulacyjny.

Stosować wyłącznie groty "Longlife". Korzystanie z grotów innych producentów może prowadzić do przedwczesnego zużycia systemu.

Dane techniczne			
	TCP 12	**TCP 24 / S**	**TCP 42**
Napi cie:	12 V	24 V	42 V DC (tylko napi cie stałe)
Moc:	35 W	50 W	45 W
Regulacja:	2-punktowa regulacja z czujnikiem temperatury zgodnie z efektem Curie.		

3. Uruchomienie

Położyć lutownic na podstawce zabezpieczającej. W pobliżu narz dzia lutowniczego nie mogą znajdować si żadne łatwopalne przedmioty. Podłączyć wtyczk przyłączeniową do instalacji zasilającej i zablokować. Włączyć instalacj zasilającą. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na grot niewielką ilość lutu.

4. Komunikaty o bł dach

- Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem grot. Dzi ki temu z grotu lutowniczego usuni te zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w procesie utleniania. Przed każdym lutowaniem przetrzeć grot zwilżoną gąbką. Nie stosować żrącej wody lutowniczej lub podobnych środków. Każde działanie mechaniczne, któremu poddany jest grot lutowniczy, niszczy jego galwaniczną powłok ochronną, obniżając tym samym żywotność grotu.
- Element grzejny charakteryzuje si optymalnym stopniem skuteczności cieplnej w stosunku do grotu. Możliwe jest to dzi ki zastosowaniu wysokiej jakości tworzywa elementu grzejnego, uzwojenia grzewczego oraz izolacji. Dlatego nie należy chwytać grotu lutowniczego przy pomocy obc gów i nie opukiwać. Aby bezpiecznie zamocować grot lutowniczy wystarczy r cznie dociągnąć nakr tk nasadową (w stanie zimnym).
- Wydajny system regulacji ciepła pozwala ustawić wzgl dnie niską wartość temperatury lutowania. W zależności od stosowanej cyny lutowniczej i miejsca lutowania, temperatura ta powinna zawierać si w przedziale od 300° do 380°C. Skutkiem podwyższonej temperatury lutowania jest z pozoru krótszy czas pracy. Taka reakcja niekorzystnie wpływa na jakość lutowania oraz żywotność grotu lutowniczego i jego elementów konstrukcyjnych.
- Proces lutowania powinien odbywać si w podanej kolejności „miejsce lutowania - cyna lutownicza - grot lutowniczy". Nie nanosić cyny lutowniczej na grot, a nast pnie pobielać miejsce lutowania. Skutkiem takiego działania jest powstanie tzw. „zimnego" miejsca lutowania.
- Nie wycierać rozgrzanego grotu lutowniczego o suchą gąbk . Grot lutowniczy regularnie pokrywać odpowiednią warstwą cyny. Nie odkładać grotu lutowniczego bez uprzedniego zwilżenia. Ilustracje grotów lutowniczych i porady LT, PT patrz na stronie 24 - 28. Instrukcja obsługi sterownika, jest uzupełnieniem niniejszej instrukcji obsługi.

5. Zakres wyposażenia

Magnastat Lutownic , Przewód sieciowy

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller-tools.com.

Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.

⚠ 1. Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési utasítást és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása esetén sérülés- és életveszély fenyeget.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóón miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

2. Leírás

Magnastat rendszer: szabályozási elv

A forrasztócsúccsal fixen összekötött fémsapka a rendszer hőmérsékletérzékelője, a "magnastat". Ferromágneses, azaz vasként vonzza a mágnest. A sapkán lévő szám a szabályozási hőmérséklet kódja. Amikor a felfűtés során elérjük ezt a hőmérsékletet, a magnastat ütésszerűen elveszti ferromágneses tulajdonságait. A fizikusok ezt Curie-effektusnak hívják. A szabályozási hőmérséklet alatti hőmérsékleten a magnastat ismét visszabillen a ferromágneses állapotba. A magnastat ezen átbillenési tulajdonsága nagyon stabil. Nincs öregedésből vagy a fém kifáradásából eredő kopás.
A magnastat értéke átkerül a kapcsolóra. Ez az elv úgy épül fel, hogy az állandó mágnes a magnastat által keltett mozgását egy tolórúdon át átviszi az érintkezőhídra, és evvel ki- és bekapcsolja a fűtőáramot.

A kapcsolási hőmérsékletek:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

A külső zavarok csak a kapcsolóra lehetnek hatással. Ezért be kell tartani a következő szabályokat:

- A pákatartó ne legyen vashoz hasonló anyagból (a legjobb az eredeti Weller pákatartót használni).

- A fűtőtestet ne tegye ki változó mágneses mezőnek és ne vezesse közvetlenül vas mellett. Ez gátolná a szabályozórendszert.

Csak Weller Longlife csúcsot használjon. A más cégektől származó csúcsok a rendszer idő előtti kopásához vezethetnek.

Műszaki adatok			
	TCP 12	**TCP 24 / S**	**TCP 42**
Feszültség:	12 V	24 V	42 V DC (csak egyenfeszültség)
Teljesítmény:	35 W	50 W	45 W
Szabályozás:	2-pontos szabályozás Curie-elven működő hőmérsékletérzékelővel.		

3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztószerszám közeléből. Dugja be a csatlakozódugót a tápegységbe és reteszelje ott. Kapcsolja be a tápegységet. A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a forrasztócsúcsot egy kevés forraszanyaggal.

4. Hibaüzenetek

- Ez első felfűtéskor a forrasztócsúcsot nedvesítse meg forraszanyaggal. Ez eltávolítja az oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Minden forrasztás folyamat előtt törölje le a csúcsot a nedves szivacson. Ne használjon agresszív forrasztóvizet vagy hasonlót. A forrasztócsúcs minden mechanikus megmunkálása tönkreteszi a galvanikus védőréteget és csökkenti a forrasztócsúcs élettartamát.

- A fűtőtest a csúcshoz optimális hő-hatásfokkal rendelkezik. A fűtőtest anyagának, a fűtőtekercsnek és a szigetelésnek a nagyfokú precizitása teszi ezt lehetővé. Ezért a fűtőtestet ne fogja meg fogóval és ne üsse meg. A forrasztócsúcs biztonságos rögzítésére elegendő kézzel meghúzni a szorítóanyát (hideg állapotban).

- A forrasztási hőmérséklet a teljesítőképes hőszabályozás miatt viszonylag alacsony értéken tartható. A forrasztóóntól és a forrasztási helytől függően a forrasztási hőmérséklet 300°C és 380°C között legyen. A magasabb hőmérséklet csak látszólag rövidebb ütemidőt biztosít. Azonban ennek a forrasztás minősége és az alkatrészek valamint a forrasztócsúcs élettartama látja kárát.

- A forrasztási folyamatot „forrasztási hely - forrasztóón - forrasztócsúcs“ sorrendben végezze. Tegye a forrasztóónt a csúcsra és nedvesítse meg a forrasztási helyet. Ez „hideg“ forrasztási helyet eredményez.

- A forró forrasztócsúcsot ne tisztítsa száraz szivacson.

A forrasztócsúcsot rendszeresen és elegendő mértékben nedvesítse meg forrasztóónnal. A forrasztócsúcsot soha ne tegye le benedvesítés nélkül. Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 24 - 28
Az alkalmazott vezérlőkészülék üzemeltetési útmutatója kiegészítőleg érvényes emellett az üzemeltetési útmutató mellett.

5. Szállított tartozékok

Magnastat forrasztópákát, Hálózati kábel
A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!
A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.

⚠ 1. Upozornenie

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, pozorne prečítajte tento návod na používanie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití zariadenia v rozpore s návodom na jeho obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách zariadenia, výrobca neposkytuje žiadnu záruku.

Bezpečnostné pokyny

- Odstráňte z blízkosti horúcej spájkovačky všetky horľaviny.
- Používajte vhodný ochranný odev. Nebezpečenstvo popálenia tekutou cínovou pájkou.
- Horúcu spájkovačku nenechávajte nikdy bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

2. Opis

Systém Magnastat: princíp regulácie

Kovová špička, ktorá je pevne spojená so spájkovacím hrotom, je snímačom teploty tohto systému, tzv. Magnastatem. Ten je feromagnetický, tzn. že ako železo priťahuje magnety. Číslo na tejto špičke označuje príslušnú teplotu. Akonáhle je pri zahriatí dosiahnutá táto teplota, Magnastat ihneď stratí svoje feromagnetické vlastnosti. Fyzici to nazývajú Curieovým efektom. Pri poklese teploty sa Magnastat opäť vráti do feromagnetického stavu. Tieto zmeny stavu Magnastatu sú veľmi stabilné. Nepodliehajú ani starnutiu, ani únave materiálu.
Hodnoty Magnastatu sa prenášajú na spínač. Tento princíp spočíva v tom, že trvalý magnet prenáša vlastný pohyb vyvolaný Magnastatom cez ťahadlo na kontaktný mostík, a tým sa zapína a vypína žeraviaci prúd.

Spínacie teploty:
5 = 260 °C
6 = 310 °C
7 = 370 °C
8 = 425 °C

Vonkajšie vplyvy môžu pôsobiť len na spínač. Preto je potrebné dodržiavať tieto pravidlá:

- Odkladací stojan na spájkovačku nesmie byť z materiálu podobného železu (najlepšie je používať originálny odkladací stojan Weller).

- Vyhrievacie teleso nesmie byť vystavené pôsobeniu striedavého magnetického poľa ani sa nachádzať v bezprostrednej blízkosti železa. Mohlo by to zablokovať regulačný systém.

Používajte len hroty Weller s dlhou životnosťou. Hroty od iných výrobcov by mohli spôsobiť predčasné opotrebenie systému.

Technické údaje			
	TCP 12	**TCP 24 / S**	**TCP 42**
Napätie:	12 V	24 V	42 V DC (len jednosmerné napätie)
Výkon:	35 W	50 W	45 W
Regulácia:	2-bodová regulácia so snímačom teploty na základe Curieovho efektu.		

3. Uvedenie do prevádzky

Odložte spájkovačku do bezpečnostného stojanu. Odstráňte z blízkosti spájkovačky všetky horľaviny. Pripojovaciu zástrčku zapojte do napájacej jednotky a zaistite. Zapnite napájaciu jednotku. Po uplynutí času potrebného na zahriatie pocínujte spájkovací hrot menším množstvom cínu.

4. Chybové hlásenia

- Pri prvom zahriatí spájkovací hrot pocínujte. Tým sa zo spájkovacieho hrotu odstránia vrstvy oxidov a nečistoty. Pred každým spájkovaním utrite hrot o mokrú čistiacu hubu. Nepoužívajte agresívnu spájkovaciu kvapalinu a pod. Každé mechanické opracovanie spájkovacieho hrotu zničí galvanickú ochrannú vrstvu spájkovacieho hrotu a zníži jeho životnosť.

- Vyhrievacie teleso má optimálnu tepelnú účinnosť pre hrot. Umožňuje to maximálna precíznosť materiálu vyhrievacieho telesa, vyhrievacieho vinutia a izolácie. Preto neberte vyhrievacie teleso do klieští ani ho neoklepávajte. Na spoľahlivé upevnenie spájkovacieho hrotu stačí dotiahnuť rukou presuvnú maticu (v studenom stave).

- Vďaka efektívnej tepelnej regulácii možno zvoliť relatívne nízku teplotu spájkovania. V závislosti od spájkovacieho cínu by mala byť medzi 300°C a 380 °C. Vyššie teploty vedú len ku zdanlivo kratším pracovným taktom. Trpí tým však kvalita spájkovania a životnosť spájkovacieho hrotu i súčiastok.

- Proces spájkovania by mal prebiehať v poradí „spájkovaný spoj - spájkovací cín - spájkovací hrot“. Nikdy nepostupujte tak, že by ste naniesli spájkovací cín na hrot a potom pocínovali spoj. Tým vznikajú „studené“ spoje.

- Horúci spájkovací hrot nečistite suchou hubou. Spájkovací hrot sa musí pravidelne a dostatočne pocínovávať. Spájkovací hrot nikdy neodkladajte nepocínovaný. Vyobrazenia spájkovacích hrotov LT, PT-Tips pozri na strane 24 - 28.

Návod na použitie príslušnej riadiacej jednotky platí ako doplnok tohto návodu na použitie.

5. Rozsah dodávky

Magnastat spájkovacia
Sieťový kábel
Technické zmeny vyhradené!
Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller-tools.com.

Če spajkalnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.

⚠ 1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo in priložena varnostna navodila. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo. Enako velja za samovoljne spremembe.

Varnostna navodila

- Odstranite vse gorljive predmete iz okolice vročega spajkalnika.
- Uporabljajte primerno zaščitno obleko. Tekoči cin za spajkanje vas lahko opeče.
- Vročega spajkalnika nikoli ne puščajte brez nadzora.
- Ne obdeluje delov, ki so pod napetostjo.

2. Tehnični opis

Sistem Magnastat: princip regulacije

S spajkalno konico fiksno povezana kovinska kapa je temperaturni senzor sistema, Magnastat. Senzor je feromagneten, kar pomeni da privlači železo kot magnet. Številka na kapi je koda za temperaturo regulacije. Ko je pri segrevanju dosežene ta temperatura, Magnastat v trenutku izgubi svoje feromagnetne lastnosti. Fiziki imenujejo ta pojav Curiejev efekt. Ko temperatura pade pod temperaturo regulacije, se Magnastat vrne nazaj v feromagnetno stanje. To stanje premene feromagnetnosti Magnastata je zelo stabilno. Magnastat ni podvržen obrabi zaradi staranja ali utrujenosti materiala.
Vrednosti Magnastata se prenašajo na stikalo. Le-to je v principu zasnovano tako, da trajni magnet pod vplivom Magnastata prenaša svoje lastno gibanje preko droga na kontaktni mostič in s tem vklaplja in izklaplja ogrevni tok.

Temperature preklopa so:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Zunanje motnje lahko delujejo samo na stikalo. V zvezi s tem je treba upoštevati naslednja pravila:

● Ne uporabljajte odlagalnika iz materiala, ki je soroden železu (najprimernejši je originalni odlagalnik Weller).

● Grelnega telesa ne izpostavljajte izmeničnemu magnetnemu polju in ga ne vodite neposredno ob železu. To lahko blokira regulacijski sistem.

Uporabljajte samo Wellerjeve konice Longlife. Neoriginalne konice lahko povzročijo predčasno obrabo sistema.

Tehnični podatki			
	TCP 12	**TCP 24 / S**	**TCP 42**
Napetost:	12 V	24 V	42 V DC (samo enosmerna napetost)
Moč:	35 W	50 W	45 W
Regulacija:	dvotočkovna regulacija s temperaturnim senzorjem, ki deluje na principu Curiejevega efekta.		

3. Začetek obratovanja

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič v napajalno enoto in ga blokirajte. Vklopite napajalno enoto. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite spajkalno konico s spajko.

4. Javljanje napak

● Pri prvem segrevanju prevlečite spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče. Pred vsakim spajkanjem konico obrišite z mokro gobo. Ne uporabljajte agresivne vode za spajkanje itd. Kakršnakoli mehanska obdelava spajkalne konice uniči galvanski zaščitni sloj in zmanjša življenjsko dobo spajkalne konice.

● Grelno telo ima optimalen učinek prenosa toplote na konico. To omogoča visoka natančnost izdelave grelnega telesa, grelne tuljave in izolacije. Grelnega telesa zato ne prijemajte s kleščami in ga ne otrkavajte. Spajkalno konico je mogoče trdno pritrditi z ročnim zategovanjem prekrivne matice (v neogretem stanju).

● Temperaturo spajkanja lahko po zaslugi zmogljive regulacije toplote nastavite na relativno nizko vrednost. Temperatura znaša, odvisno od cina za spajkanje in spajkalnega mesta, med 300°C in 380°C. Višje temperature le navidezno skrajšajo taktni čas. Trpita pa kakovost spoja in življenjska doba spajkalne konice in komponent pod njo.

● Postopek spajkanja mora potekati v vrstnem redu „spajkalno mesto - cin za spajkanje - spajkalna konica“. Nikoli ne dajajte cina za spajkanje na konico, da bi potem omočili spajkalno mesto. Tako nastanejo „hladni“ spoji.

● Vroče spajkalne konice ne čistite na suhi gobi. Spajkalno konico redno in v zadostni meri močite s spajko. Nikoli ne odlagajte spajkalne konice, ki ni omočena.
Za slike spajkalnih konic LT, PT glejte stran 24 - 28
Ta navodila za uporabo uporabljajte v kombinaciji z navodili za uporabo krmilne naprave.

5. Obseg dobave

Magnastat Spajkalnik
Električni kabel

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!
Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller-tools.com.

Kasutusvaheaegadel asetage jootetööriist alati ohutushoidikule.

⚠ 1. Tähelepanu!

Palun lugege enne seadme kasutuselevõttu tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutuseeskirjad.
Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik tervisele ja elule.

Valmistajatehas ei võta endale vastutust seadme teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti juhendi omavoliliste muutmiste korral.

Ohutuseeskirjad

- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jootetina võib tekitada põle tusohtu.
- Ärge kunagi jätke kuuma jootekolbi ilma järelevalveta!
- Ärge töötage pinge all olevate osadega.

2. Kirjeldus

Magnastaat-süsteem: reguleerimispõhimõte

Selle süsteemi temeratuurianduriks on jooteotsikuga tugevalt ühendatud metallist kate, magnastaat. Ta on ferromagnetiline, st tõmbab nagu raud magnetit enda poole. Sellel kattel olev arv on reguleerimistemperatuuri šiffer. Kui soojenemisel see temperatuur saavutatakse, siis kaotab magnastaat koheselt oma ferromagnetilised omadused. Füüsik räägib siinkohal Curie efektist.
Juhul kui temperatuur langeb alla reguleerimistemeperatuuri, siis pöördub magnastaat uuesti ferromagnetilisse olekusse tagasi. Magnastaadi selline muutuv käitumine on vaga stabiilne.
Kulumist vananemise või metalli väsimise tõttu ei esine.
Magnastaadi parameetrid edastatakse lülitile.
See on ehitatud põhimõtteliselt selliselt, et püsimagnet edastab oma magnastaadi tekitatud liikumise hoova abil kontaktsillale ning lülitab sellega küttevoolu sisse ja välja.

Lülitustemperatuurid on:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Välised häired võivad mõjuda ainult lülitile. Selleks tuleb pidada kinni järgmistest reeglitest:

- Kolvihoidik ei tohi olla rauale sarnanevast materjalist (kõige parem on kasutada Weller originaalhoidikut).

- Küttekeha mitte viia muutuva magnetvälja sisse või mitte liigutada vahetult mööda rauda. See võib blokeerida reguleerimissüsteemi.

Kasutage ainult Welleri Longlife otsikuid! Võõraste firmade otsikud võivad põhjustada süsteemi enneaegset kulumist.

Tehnilised andmed

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Pinge:	12 V	24 V (ainult alalispinge)	42 V DC
Võimsus:	35 W	50 W	45 W

Reguleerimine: 2-punktiline reguleerimine temepratuuri anduri abil Curie efekti järgi.

3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed. Ühendage pistik toiteplokiga ja lukustage. Lülitage toiteplokk sisse. Pärast vajaliku ülessoojenemisaja möödumist niisutage jooteotsikut pisut joodisega.

4. Veateated

- Esimesel soojendamisel niisutage jooteotsikut joodisega. See eemaldab jooteotsikult oksiidikihid ja mustuse. Puhastage otsikut enne iga jootetööd märja käsnaga. Ärge kasutage agressiivset jootevedelikku vms. Jooteotsiku mehaaniline töötlemine rikub galvaanilist kaitsekihti ja vähendab selle eluiga.

- Küttekehal on optimaalne soojuslik kasutegur otsiku suunas. Seda võimaldavad küttekehamaterjali, küttemähise ja isolatsiooni suur täpsus. Sellepärast ärge haarake küttekeha tangidega ega ärge seda puhtaks kloppige. Jooteotsiku tugevaks kinnitamiseks piisab kattemutri käsitsi kinnikeeramisest (külmas olekus).

- Tänu efektiivsele soojuse reguleerimisseadeldisele võib valida suhteliselt madala jootetemperatuuri. See peaks jääma olenevalt jootetinast ja jootekohast 300° kuni 380°C vahemikku.
Kõrgemad temperatuurid lühendavad tsükliaegu ainult näiliselt.
Selle all kannatavad aga jootekvaliteet ning jootekolviotsiku ja komponentide eluiga.

- Jooteprotsess peab toimuma järjekorras „Jootekoht - jootetina - jooteotsik“. Ärge kunagi kandke jootetina otsikule ja seejärel niisutage jootekohta! See põhjustab „külmi“ jootekohti.

- Ärge puhastage kuuma jooteotsikut kuiva käsna abil!
Niisutage jooteotsikut korrapäraselt ja piisavalt jootetinaga!
Ärge kunagi pange jooteotsikut käest ilma seda niisutamata!
Jooteotsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 24 - 28.

Kasutatava juhtimisploki kasutusjuhend kuulub täiendavalt selle kasutusjuhendi juurde.

5. Tarne sisu

Magnastaat jootekolb
Võrgukaabel

Tehnilised muudatused võimalikud!
Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt www.weller-tools.com.

Kai litavimo įrankio nenaudojate būtinai įdėkite į komplekte esantį apsauginį dėklą.

⚠ 1. Dėmesio!

Prieš pradėdami įtaisą eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikantiems saugos reikalavimų kyla pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei įtaisas naudojamas ne pagal paskirtį, aprašytą instrukcijoje, ar savavališkai pakeičiama jo konstrukcija, gamintojas neatsako už pasekmes.

Saugos taisyklės

- Patraukite nuo karšto lituoklio visus degius daiktus.
- Dėvėkite tinkamą apsaugin aprangą. Tekant lydmetaliui iškyla pavojus nudegti.
- Karšto lituoklio niekada nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite su dalimis, į kurias atiteka įtampa.

2. Aprašymas

Magnastatinė sistema: reguliavimo principas

Su lituoklio antgaliu tvirtai sujungtas metalinis dangtelis - tai šios sistemos temperatūros jutiklis - magnastatas. Jis yra feromagnetinis, t. y. traukia magnetą kaip geležis. Skaičius ant šio dangtelio - tai reguliavimo temperatūros kodas. Jei ši temperatūra pasiekiama įkaistant lituokliui, magnastatas akimirksniu praranda savo feromagnetines savybes. Fizikoje tai vadinama Kiuri efektu. Kai ši temperatūra nukrenta žemiau apatinės ribos, magnastatas vėl įgauna feromagnetinių savybių. Šis magnastato virsmas yra labai stabilus. Jis nesidėvi dėl senėjimo arba metalo išsekimo.
Magnastato parametrai perduodami jungikliui. Jis sukonstruotas taip, kad nuolatinio magneto judėjimą, sukeltą magnastato, švaistiklis perduoda kontaktiniam tilteliui ir taip kaitinimo srovė įjungiama arba išjungiama.

Jungimo temperatūros:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Jungiklį gali veikti išorės trukdžiai. Todėl reikia laikytis tokių taisyklių

- Lituoklio dėklas neturi būti iš geležies arba panašios medžiagos (geriausiai naudokite originalų „Weller“ dėklą).

- Kaitinimo elemento neturi veikti kintamieji magnetiniai laukai; nelaikykite jo arti geležies. Tai gali užblokuoti temperatūros reguliavimo sistemą.

Naudokite tik „Weller“ antgalius „Longlife“. Naudojant kitų firmų antgalius, sistema gali susidėvėti pirma laiko.

Techniniai duomenys			
	TCP 12	**TCP 24 / S**	**TCP 42**
Įtampa:	12 V	24 V	42 V DC (tik nuolatinė įtampa)
Galingumas:	35 W	50 W	45 W
Reguliavimas:	2 taškų reguliavimas su temperatūros jutikliu pagal Kiuri efektą.		

3. Pradedant naudotis

Lituoklį įstatykite į apsauginį dėklą. Patraukite nuo lituoklio visus degius daiktus. Kištuką įkiškite į maitinimo bloką ir užfiksuokite. Įjunkite maitinimo bloką. Pakankamai įkaitusio lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje.

4. Pranešimai apie gedimus

- Pirmą kartą įkaitindami lituoklio antgalį pavilgykite jį lydmetalyje. Taip bus pašalintos oksidacinės apnašos ir antgalio nelygumai. Prieš kiekvieną litavimo procesą antgalį nuvalykite drėgna kempine. Nenaudokite ėdžių skysčių ar pan. Bet koks mechaninis apdorojimas sugadina lituoklio antgalio apsauginį galvaninį sluoksnį ir sutrumpina jo eksploatacijos trukm .

- Kaitinimo elemento efektyvumas yra optimaliai pritaikytas prie antgalio. Tai užtikrina ypač tiksliai suderinta kaitinimo elemento medžiaga, apvijos ir izoliacija. Todėl kaitinimo elemento neimkite replėmis ir nedaužykite. Norint įtvirtinti lituoklio antgalį, pakanka ranka paveržti veržl (kai prietaisas šaltas).

- Dėl galingos šilumos reguliavimo sistemos galima pasirinkti santykinai žemą litavimo temperatūrą. Priklausomai nuo lydmetalio ir lituojamos vietos ji gali svyruoti nuo 300°C iki 380°C. Nors dėl aukštesnių temperatūrų, atrodytų, sutrumpėja takto laikas, tačiau nukenčia litavimo kokybė ir sutrumpėja lituoklio antgalio bei detalių eksploatacijos trukmė.

- Litavimo procesas turi vykti tokia seka: „lituojama vieta - lydmetalis - lituoklio antgalis“. Niekada nedėkite lydmetalio ant antgalio, o paskui ant lituojamos vietos. Taip susidarys „šaltos“ lituojamos vietos.

- Karšto lituoklio antgalio nevalykite sausa kempine. Lituoklio antgalį lydmetalyje vilgykite reguliariai ir užtektinai. Niekada lituoklio antgalio nepalikite nesuvilgyto lydmetalyje.

Lituoklio iliustracijas ir naudingus patarimus rasite puslapyje 24 - 28.

Naudojamo valdymo įtaiso instrukcija galioja kartu su šia instrukcija.

5. Komplektas

Magnastat lituoklį
Karštų dujų purkštukas

Gamintojas turi teis daryti techninius pakeitimus!
Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller-tools.com.

Laikā, kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktņa.

⚠ 1. Uzmanību!

Pirms iekārtas lietošanas lūdzam uzmanīgi iepazīties ar lietošanas instrukciju un pievienotajiem drošības norādījumiem. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanas instrukcijā neparedzētu pielietošanas veidu, piemēram, patstāvīgi veiktām izmaiņām konstrukcijā, izgatavotājs neuzņemas nekādu atbildību.

Drošības pasākumu instrukcija

- Novietojiet viegli uzliesmojošos priekšmetus drošā attālumā no lodāmura.
- Izmantojiet piemērotu aizsargtērpu.Draudi apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Nedarbojieties ar detaļām, kas atrodas zem sprieguma.

2. Apraksts

Magnastāta sistēma: regulēšanas princips

Ar lodāmura uzgali cieši savienotais metāla vāciņš ir šīs sistēmas temperatūras sensors, magnastāts. Tas ir feromagnētisks, t.i., ka dzelzs pievelk magnētu.Skaitlis uz vāciņa ir regulēšanas temperatūras kods. Tikko šī temperatūra tiek sasniegta uzsilšanas laikā, magnastāts pakāpeniski zaudē savas feromagnētiskās īpašības.Fiziķi to dēvē par Kirī efektu. Ja regulēšanas temperatūra pazeminās, magnastāts atkal atgūst savas feromagnētiskās īpašības. Šis magnastāta līdzsvara atgūšanas moments ir ļoti stabils. To neiespaido novecošanās vai metāla nogurums.

Magnastāta vērtības tiek novadītas uz slēdzi. Tas veidots pēc principa, ka pastāvīgais magnēts savas magnastāta ierosinātās pašsvārstības pa klani novada uz kontaktpāreju, tādējādi ieslēdzot un izslēdzot apsildes strāvas plūsmu.

Pārslēgšanās temperatūras ir:

5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Ārējie traucējumi var ietekmēt tikai slēdzi. Noteikti jāievēro šādi noteikumi:

- Lodāmura glabāšanas konteineru neizgatavojiet no metāliska materiāla (vislabāk izmantot oriģinālo Weller uzglabāšanas konteineru).

- Sildelementu nedrīkst pakļaut mainīga magnētiskā lauka iedarbībai vai virzīt tiešā metāla tuvumā. Šāda rīcība var bloķēt regulēšanas sistēmu.

Izmantojiet tikai Weller Longlife uzgaļus. Citas firmas uzgaļu izmantošana var paātrināt priekšlaicīgu sistēmas nolietošanos.

Tehniskie dati			
	TCP 12	**TCP 24 / S**	**TCP 42**
Sprieguma:	12 V	24 V	42 V DC (tikai līdzstrāva)
Jauda:	35 W	50 W	45 W
Regulēšana:	2 punktu regulēšana ar temperatūras sensoru pēc Kirī efekta.		

3. Lietošana

Lodāmuru novietojiet drošības konteinerā. Novietojiet viegli uzliesmojošos priekšmetus drošā attālumā no lodāmura.Pieslēguma spraudni ievietojiet strāvas padeves vienībā un noslēdziet to.Ieslēdziet strāvas padeves vienību. Pēc uzsilšanas laika beigām lodāmura uzgali viegli pārklājiet ar lodēšanas materiālu.

4. Kļūdu paziņojumi

- Pirmās uzsildīšanas laikā pārklājiet lodāmura uzgali ar lodēšanas materiālu.Tādējādi tas tiks attīrīts no oksīda kārtiņas un netīrumiem uz lodāmura uzgaļa.Pirms katras lodēšanas noslaukiet uzgali mitrā sūklī. Neizmantojiet agresīvo lodēšanas ūdeni vai līdzīgus līdzekļus.Katra lodāmura uzgaļa mehāniska apstrāde noārda galvanisko aizsargkārtu un samazina tā darba mūžu.

- Sildelementam ir noteikts uzgaļa siltumiedarbības līmenis.To nodrošina sildelementa korpusa materiāla precīza izvēle, perfekti sildelementa tinumi un izolācija.Tāpēc nedrīkst sildelementu satvert ar knaiblēm vai tīrīt atsitot.Drošai auksta lodāmura uzgaļa fiksēšanai pietiek ar uzmavas uzgriežņa pievilkšanu ar roku.

- Lodēšanas temperatūru jaudīgās siltuma regulēšanas dēļ iespējams izvēlēties relatīvi zemāku.Atkarībā no lodalvas un lodēšanas vietas tai vajadzētu būt no 300° līdz 380°C.Augstāka temperatūra rada tikai šķietami īsākus plūsmas periodus.Tomēr tas pasliktina lodēšanas kvalitāti un saīsina lodēšanas uzgaļa un detaļu darba mūžu.

- Lodējot jāseko shēmai „Lodēšanas vieta - lodalva - lodēšanas uzgalis“.Neklājiet lodalvu uz uzgaļa un pēc tam nepārklājiet lodēšanas vietu ar lodēšanas materiālu.Tas veido „aukstās“ lodēšanas vietas.

- Netīriet karstu lodāmura uzgali ar sausu sūkli.Lodēšanas uzgali regulāri un pietiekami pārklājiet ar lodalvu.Nenovietojiet uzglabāšanai ar lodēšanas materiālu nepārklātu lodāmura uzgali.

LT, PT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 24 - 28.

Izmantotās vadības iekārtas lietošanas instrukcija papildina šo lietošanas instrukciju.

5. Piegādes komplekts

Magnastāta lodāmuru
Karstā gaisa vārsts

Iespējamas tehniskas izmaiņas!

Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller-tools.com.

Ако не използвате поялния инструмент, винаги го слагайте в предпазната подставка.

⚠ 1. Внимание!

Преди започване на работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за работа. При неспазване на правилата за безопасност има опасност за Вашето здраве и живот. За друго използване, различно от описаното в ръководството за работа, а също така и при своеволно изменение на уреда, производителят не поема отговорност.

Инструкции за безопасна работа

- Отстранете всички запалителни предмети близо до нагорещения поялен инструмент.
- Използвайте подходящо предпазно облекло. Има опасност от изгаряне с течен калаен припой.
- Никога не оставяйте без контрол нагорещения поялник.
- Не работете по части, които са под напрежение.

2. Описание

Система Magnastat: принцип на регулиране

Свързаната неподвижно с адаптера металната капачка е термочувствителния елемент на системата Magnastat. Той е феромагнитен, т. е. притегля като желязо един магнит. Числото тази капачка е кодиране за температурата за регулиране. При достигане на тази температура при нагряване Magnastat загуби внезапно своите феромагнитни свойства. Физикът в такъв случай говори за ефект на Кюри. При спадане под температурата за регулиране Magnastat отново става феромагнитен. Тази променлива характеристика на Magnastat е много стабилна. Тя не се износва от стареене или умора на метала. Стойностите на Magnastat се предават на превключвателя. Той по принцип е така конструиран, че един постоянен магнит предава с една тласкаща щанга своето причинено от Magnastat собствено движение на един контактен мост и по такъв начин се включва и изключва нагряващия ток.

Температурите на превключване са:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C
Смущения отвън могат да бъдат оказват влияние само на превключвателя.

Затова спазвайте следните правила:

- подставката на поялника да не от подобен на желязо материал (най-добре е да използвайте оригиналната подставка от Weller).

Технически данни			
	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Напрежение:	12 V	24 V	42 V DC (само постоянно напрежение)
Мощност:	35 W	50 W	45 W
Регулиране: 2-точково регулиране с термочувствителен елемент с ефект на Кюри.			

- Не подлагайте нагревателния елемент на въздействието на променливо магнитно поле или не го доближавайте непосредствено до желязо. Това може да стане причина за блокиране на регулиращата система.

Използвайте само накрайниците Weller Longlife. Накрайници от чужди фирми могат да причинят преждевременно износване на системата.

3. Започване на работа

Поставете поялника в предпазната подставка. I Отстранете всички запалителни предмети близо до поялния инструмент. Включете съединителния щекер в захранващия блок и го фиксирайте. Включете захранващия блок. След изтичане на необходимото време за нагряване навлажнете леко накрайника на поялника с малко припой.

4. Техническо обслужване

- При първо нагряване калайдисайте накрайника на поялника с припой. По такъв начин се свалят от накрайника на поялника окисни слоеве и замърсявания. Преди всеки процес на запояване избършете накрайника с мокра гъба. Не използвайте агресивен течен флюс за спояване или други подобни. Всяка механична обработка накрайника на поялника разрушава галваничното предпазно покритие и намалява срока на работа.
- Нагревателният елемент има оптимален термичен КПД спрямо накрайника. Това е възможно поради високата точност на материала на нагревателния елемент, на нагревателната намотка и на изолацията. Затова не хващайте нагревателния елемент с клещи и не го изчуквайте. За сигурно закрепване на накрайника на поялника е достатъчно да се затегне на ръка съединителната гайка (в студено състояние).
- Температурата за спояване поради мощното регулиране на температурата може да бъде избрана относително ниска. Тя трябва да е в зависимост от калаения припой и мястото на спояване между 300°C и 380°C. По-високи температури само привидно дават по-кратки тактови времена. Обаче това се отразява отрицателно на качеството на спояване и на дълготрайността на накрайника на поялника и на конструктивните детайли.
- Процесът на запояване трябва да става в последователността „Място на спояване - калаен припой - накрайник на поялника". Никога не трябва да нанасяте калаен припой на върха и след това да навлажнявате мястото на спояване. В резултат на това мястото на спояване е „студено".
- Не почиствайте горещия накрайник на поялника върху суха гъба. Навлажнявайте накрайника на поялника редовно и с достатъчно калаен припой. Никога не слагайте настрана накрайника на поялника без навлажняване.

Фиг. LT и PT-Tips за накрайници за поялник виж страница 24 - 28.

5. Обем на доставката

Поялник Magnastat
Ръководство за работа

Правото за правене на технически изменения остава запазено! Актуализираното ръководство за работа Вие ще намерите на адрес www.weller-tools.com.

Depuneți întotdeauna scula de lipire metalică pe polița de siguranță în caz de nefolosire a acesteia.

⚠ 1. Atenție!

Vă rugăm ca, înainte de punerea în funcțiune a aparatului, să citiți cu atenție acest manual de exploatare. În caz de nerespectare a prescripțiilor privind măsurile de siguranță, apare pericol pentru integritatea corporală şi pentru viață.

Pentru alte utilizări care diferă de cele descrise în manualul de exploatare, precum şi pentru modificări abuzive, producătorul nu își asumă răspunderea.

Indicații de securitate

- Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei fierbinți de lipire cu aliaj.
- Utilizați îmbrăcăminte de protecție adecvată. Pericol de provocare a arsurilor prin aliaj de cositor lichid.
- Nu lăsați niciodată ciocanul de lipit nesupravegheat atunci când acesta este fierbinte.
- Nu lucrați la piese aflate sub tensiune.

2. Descriere

Sistem Magnastat: principiul de control

Capacul metalic îmbinat ferm cu adaptorul reprezintă senzorul de temperatură al acestui sistem, Magnastat. El este feromagnetic, adică atrage ca fierul un magnet. Numărul de pe acest capac reprezintă codificarea pentru temperatura de control. În momentul în care la încălzire s-a atins această temperatură, Magnastat își pierde brusc caracteristicile feromagnetice. Fizicianul vorbește în acest caz despre efectul Curie. La scăderea sub temperatura de control, Magnastat balansează din nou în starea feromagnetică. Acest comportament de balans este foarte stabil. Nu este supus unei uzuri prin fenomenul de îmbătrânire sau de oboseală a metalului.

Valorile lui Magnastat vor fi transferate către comutator. Acesta este alcătuit în principiu astfel, încât un magnet permanent își va transfera mișcarea proprie, produsă prin intermediul Magnastat, prin intermediul unei tije de împingere către o punte de contact şi astfel va conecta şi deconecta curentul de încălzire.

Temperaturile de comutare sunt:

5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Deranjamentele din exterior pot acționa numai asupra comutatorului.

Date tehnice

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Tensiunea:	12 V	24 V	42 V CC (numai tensiune continuă)
Putere:	35 W	50 W	45 W
Control:	control în 2 puncte cu senzor de temperatură pe baza efectului Curie.		

De aceea este necesară respectarea următoarelor reguli:

- Suportul ciocanului de lipit nu trebuie să fie dintr-un material similar fierului (este cel mai bine să utilizați suportul original de la Weller).

- Nu expuneți corpul de încălzit unui câmp magnetic alternativ şi nu îl deplasați nemijlocit de-a lungul fierului. Acest lucru poate bloca sistemul de control.

Utilizați numai vârfuri Weller Longlife. Vârfurile de la alte firme pot duce la o uzură prematură a sistemului.

3. Punerea în funcțiune

Așezați ciocanul de lipit în suportul de siguranță. Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei de lipire cu aliaj. Introduceți fișa de conectare în unitatea de alimentare și blocați-o. Porniți unitatea de alimentare. După scurgerea timpului necesar pentru încălzire, acoperiți vârful de lipit cu puțin aliaj de lipit.

4. Întreținere

- La prima încălzire, acoperiți vârful de lipit cu aliaj de lipit. Se înlătură astfel straturile de oxid şi impuritățile de pe vârful de lipire metalică. Înainte de fiecare proces de lipire cu aliaj, ștergeți vârful pe un burete ud. Nu utilizați lichid de decapat agresiv sau substanțe similare. Orice prelucrare mecanică a vârfului de lipit distruge stratul de protecție galvanic și scade durata de serviciu.
- Corpul de încălzire are un randament termic optim către vârf. Acest lucru este asigurat prin înalta precizie a materialului corpului de încălzire, a înfășurării de încălzire şi a izolației. De aceea, nu prindeți corpul de încălzire cu un clește şi nu îl loviți. Pentru fixarea sigură a vârfului de lipit, este suficientă strângerea cu mâna a piuliței olandeze (în stare rece).
- Ca urmare a sistemului performant de control al temperaturii, temperatura de lipire cu aliaj poate fi aleasă relativ redusă. În funcție de aliajul de cositor şi de locul unde se va efectua lipitura, ea trebuie să se încadreze între 300°C şi 380°C. Temperaturile mai ridicate aduc cu sine numai aparent timpi mai scurți ai ciclurilor. Însă au de suferit atât calitatea lipiturii, cât şi durata de serviciu a vârfului ciocanului de lipit şi a pieselor componente.
- Procesul de lipire trebuie să se desfășoare în ordinea „locul de lipire - aliaj de cositor - vârf de lipit“. Nu aplicați niciodată aliaj de cositor pe vârf, ca apoi să umeziți locul de efectuare a lipiturii. Din aceasta vor rezulta puncte de lipire „reci“.
- Nu curățați vârful de lipit pe buretele uscat. Umeziți vârful de lipit regulat cu aliaj de cositor şi în cantitate suficientă. Nu puneți niciodată vârful de lipit în suport fără ca el să fie umezit.

Vârfuri de lipit LT şi PT-Tips vezi paginile 24 - 28.

5. Volumul de livrare

Ciocan de lipit Magnastat, Manual de exploatare

Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!

Manualul de exploatare actualizat îl găsiți pe www.weller-tools.com.

Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatnik kada alat nije u uporabi.

⚠ 1. Pažnja!

Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje. U slučaju nepoštivanja sigurnosnih propisa prijeti opasnost za zdravlje i život.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za drugovrsnu namjenu koja odstupa od one u uputama za rukovanje, kao i u slučaju poduzimanja samovoljnih modifikacija.

Sigurnosna upozorenja

- Uklonite sve zapaljive predmete u blizini vrućeg lemila.
- Koristite odgovarajuću zaštitnu odjeću.
  Opasnost od zapaljenja zbog tekućeg lemnog kositra.
- Vruće lemilo nikada ne ostavljajte bez nadzora.
- Ne radite na dijelovima koji su pod naponom.

2. Opis

Magnastat-sustav: princip regulacije

Metalna kapica koja je fiksno povezana s adapterom temperaturni je senzor ovoga sustava, tj. magnastat. On je feromagnetski što znači da privlači željezo poput magneta. Broj na ovoj kapici je kôd za regulacijsku temperaturu. Ako se ova temperatura postigne prilikom zagrijavanja, magnastat će odmah izgubiti svoja feromagnetska svojstva. U fizici se to naziva Curijevim zakonom. Kada regulacijska temperatura padne ispod granične vrijednosti, magnastat se ponovno vraća u feromagnetsko stanje. Ovo pregibno ponašanje magnastata vrlo je stabilno. Nije podložno trošenju uslijed starenja ili zamora metala.
Vrijednosti magnastata prenose se na sklopku. Ona je u načelu napravljena tako da trajni magnet svoje vlastite pokrete uzrokovane magnastatima prenosi putem potisne šipke na kontaktni most i time uključuje i isključuje struju grijanja.

Uklopne temperature su:
5 = 260°C
6 = 310°C
7 = 370°C
8 = 425°C

Vanjske smetnje mogu djelovati samo na sklopku.

Stoga je potrebno obratiti pažnju na sljedeća pravila:

Tehnički podaci:

	TCP 12	TCP 24 / S	TCP 42
Napon:	12 V	24 V	42 V DC (samo istosmjerni napon)
Snaga:	35 W	50 W	45 W
Regulacija:	Regulacija u 2 točke s temperaturnim senzorom prema Curijevom zakonu.		

- Ne koristiti stalak za lemilo od materijala sličnog metalu (najbolje je koristiti originalni stalak tvrtke Weller).
- Grijaća tijela ne izlagati izmjeničnom magnetskom polju ili pomicati neposredno uz željezo. To može blokirati regulacijski sustav.

Koristite samo vrhove Longlife tvrtke Weller. Vrhovi ostalih proizvođača mogu dovesti do prijevremenog trošenja sustava.

3. Puštanje u pogon

Odložite lemilo u zaštitni stalak. Uklonite sve zapaljive predmete u blizini lemila. Priključni utikač utaknite u jedinicu za napajanje i blokirajte ga. Uključite jedinicu za napajanje. Nakon isteka potrebnog vremena zagrijavanja, namažite vrh lemila s malo lema.

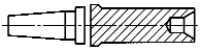
4. Održavanje

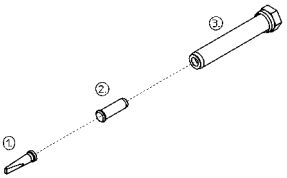
- Prilikom prvog zagrijavanja navlažite vrh lemila s lemom. To uklanja slojeve oksida i nečistoće na vrhu lemila. Prije svakog lemljenja obrišite vrh na mokroj spužvi. Ne koristiti agresivnu vodu za lemljenje ili slično. Svako mehaničko obrađivanje vrha lemila uništava galvanski zaštitni sloj i skraćuje vijek trajanja.
- Grijaće tijelo ima optimalnu toplinsku učinkovitost za vrh. To omogućuju visoka preciznost materijala za grijaće tijelo, grijaći namot i izolacija. Stoga, grijaće tijelo ne držite kliještima i ne udarajte njime. Za sigurno pričvršćivanje vrha lemila dovoljno je rukom pritegnuti preturnu maticu (u hladnom stanju).
- Može se odabrati relativno niska temperatura lemljenja zahvaljujući učinkovitoj regulaciji topline. Ona bi, ovisno o lemnom kositru i mjestu lemljenja, trebala iznositi između 300°C i 380°C. Više temperature samo naočigled donose kraća taktna vremena. S druge strane, smanjena je kvaliteta lemljenja i vijek trajanja vrha lemila i komponenti.
- Lemljenje valja obavljati sljedećim redoslijedom: „mjesto lemljenja – lemni kositar – vrh lemila“. Lemni kositar nikada ne staviti na vrh pa zatim navlažiti mjesto lemljenja. To rezultira „hladnim“ mjestima lemljenja.
- Vrući vrh lemila nikad ne brišite suhom spužvom. Vrh lemila redovito i obilno navlažite lemnim kositrom. Vrh lemila nikad ne odlagati suh.

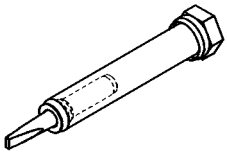
Slike vrhova lemila LT i PT-Tips pogledajte na stranicama 24 – 28.

5. Opseg isporuke

Magnastat lemilo
Upute za rukovanje
Pridržava se pravo na poduzimanje tehničkih preinaka!
Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi www.weller-tools.com.

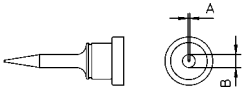
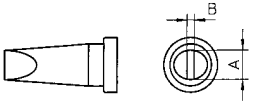
	Beschreibung / Modell Description / Model	Bestell-Nr. Order-No.
	PT-LT-Adapter with barrel	
	PT5-LT	T005 87 207 85
	PT6-LT	T005 87 207 86
	PT7-LT	T005 87 207 87
	PT8-LT	T005 87 207 88
	PT9-LT	T005 87 207 89





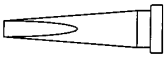
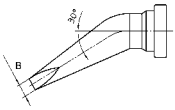
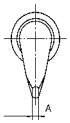
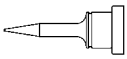
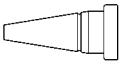
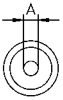
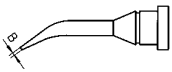
1. LT- Longlife- Tip
2. LT Adapter
3. Barrel

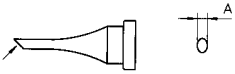
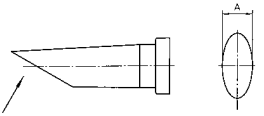
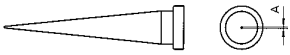
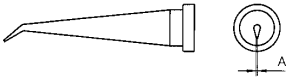
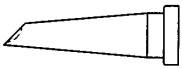
LT- Spitzen
Soldering Tips

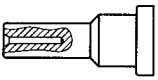
	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 494 00	LT 1SC	Meißelform Chisel tip	0,4 mm	0,15 mm	15,0 mm
	T005 44 497 99	LT 1SCNW	Meißelform Chisel tip	0,3 mm	0,1 mm	15,0 mm
	T005 44 412 00	LT H	Meißelform Chisel tip	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 403 00	LT A	Meißelform Chisel tip	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 405 00	LT B	Meißelform Chisel tip	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 407 00	LT C	Meißelform Chisel tip	3,2 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 409 00	LT D	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 448 00	LT DLL	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 430 99	LT HHPB	Meißelform* Chise tipl*	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 431 99	LT AHPB	Meißelform* Chisel tip*	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 432 99	LT BHPB	Meißelform* Chisel tip*	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 483 00	LT DHPB	Meißelform*	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm

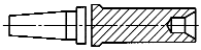
* HPB Lot = für Lote mit hohem Bleianteil (* HPB solder = for solder alloy with high lead content)

LT- Spitzen
Soldering Tips

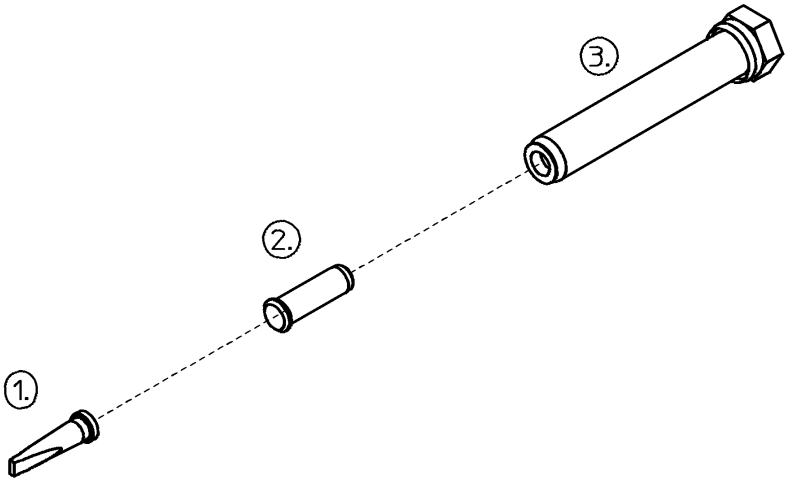
		Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
		T005 44 413 00	LT K	Meißelform lang Chisel long	1,2 mm	0,4 mm	21,0 mm
		T005 44 414 00	LT L	Meißelform lang Chisel long	2,0 mm	1,0 mm	21,0 mm
		T005 44 415 00	LT M	Meißelform lang Chisel long	3,2 mm	1,2 mm	21,0 mm
		T005 44 420 99	LT HX	Meißelform gebogen Chisel bent	0,8 mm	0,4 mm	18,0 mm
		T005 44 443 00	LT ALX	Meißelform gebogen Chisel bent	1,6 mm	0,7 mm	18,0 mm
		T005 44 442 00	LT BX	Meißelform gebogen Chisel bent	2,4 mm	0,8 mm	18,0 mm
		T005 44 427 00	LT AX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	1,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
		T005 44 439 99	LT 4X	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	ø 1,2 mm	0,4 mm	16,5 mm
		T005 44 469 00	LT MX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	ø 3,2 mm	0,8 mm	19,3 mm
		T005 44 436 99	LT 1S	Rundform schlank Round slim	ø 0,2 mm		15,0 mm
		T005 44 496 00	LT 1SNW	Rundform schlank unbenetzbar Round slim unwettable	ø 1,0 mm		
		T005 44 488 99	LT1SA	Rundform Round	ø 0,5 mm		16,0 mm
		T005 44 435 99	LT 1	Rundform Round	ø 0,25 mm		14,0 mm
		T005 44 489 99	LT 1A	Rundform Round	ø 0,5 mm		14,0 mm
T005 44 404 00		LT AS	Rundform Round		ø 1,6 mm		13,5 mm
		T005 44 411 00	LT CS	Rundform Round	ø 3,2 mm		13,5 mm
		T005 44 426 99	LT 1SLX	Rundform schlank gebogen Round slim bent	ø 2,0 mm	ø 0,4 mm	20,5 mm

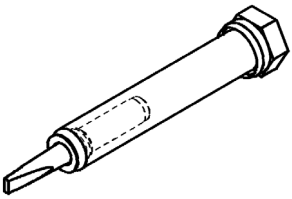
	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 425 99	LT 1X	Rundform gebogen 30° Round bent 30°	ø 0,4 mm		12,5 mm
	T005 44 439 99	LT 4	Rundform abgeschrägt 45° schlank Round sloped 45° slim	ø 1,2 mm		15,0 mm
	T005 44 408 00	LT F	Rundform abgeschrägt 45° Round sloped 45°	ø 1,2 mm		13,5 mm
	T005 44 487 00	LT AA60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	1,6 mm	4,0 mm	13,0 mm
	T005 44 444 00	LT BB60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	2,4 mm	4,0 mm	18,0 mm
T005 44 445 00		LT CC60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round sloped 60° long	3,2 mm	6,0 mm	18,0 mm
	T005 44 423 99	LT 1L	Konisch lang Concial long	ø 0,2 mm		26,4 mm
	T005 44 498 00	LT 1LNW	Kon. lang unbenetzbar Concial long unwettable	ø 1,0 mm		
	T005 44 406 99	LT S	Konisch lang Conical long	ø 0,4 mm		21,0 mm
	T005 44 482 00	LT T	Konisch lang Conical long	ø 0,6 mm		13,0 mm
	T005 44 481 00	LT 0	Konisch lang Conical long	ø 0,8 mm		17,0 mm
	T005 44 424 99	LT 1LX	Konisch lang gebogen Conical long bent	ø 0,2 mm		24,0 m
	T005 44 410 00	LT GW	Lotdepotspitze 45° Gull wing 45°	ø 2,3 mm	3,2 mm	17,0 mm
	T005 44 479 00	LT KN	Messerspitze		6,2 mm	16,5 mm

Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Dicke B Länge C Width A Length BLength C
			
T005 44 416 00		LT Messspitze für Thermoelement ø 0,5 mm LT Measuring tip for thermo element ø 0,5 mm	
T005 44 449 99		LT Einschraubspitze mit M4 Außengewinde LT Screw in tip with M4 outside thread	
T005 44 495 99		LT Lötspitzenset mit 40 verschiedenen Spitzen LT tip set with 40 different LT tips	



T005 10 311 99 Barrel for ET, PT Tip
T005 87 207 94 Barrel for ET-PT/LT

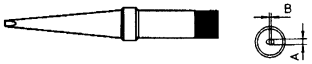
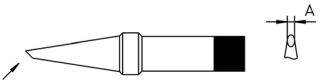




1. PT- Longlife- Tip
2. PT Adapter
3. Barrel

Lötspitzen für TCP-Kolben (PT-Reihe)
„Longlife"-Lötspitzen aind aus Kupfer und vereisent. Bei richtiger Behandlung stets benetzbar. Sonderspitzen, auch einseitig benetzbar, auf Anfrage. Die Schaltttemperaturen können ± 3 % vom angegebenen Wert schwanken. Die eigentliche Lötspitzentemperatur ist zusätzlich von der Form der Spitze abhängig und kann geringen Temperaturschwankungen unterliegen.

Soldering tips for TCP irons (PT-series)
Longlife soldering tips are made of pure copper and then iron plated. With proper care they are always wettable. Special tips and tips with one side wettable on request. Effective temperatures may vary ± 3 %.

Modell **Model**	**Breite A in mm** **Width A in mm**	**Bestell-Nr. mit Standart Temperaturbereichen** **Order- No. with standard temperature range** **310°C**	**370°C**	**425°C**	**480°C**
Flachform	1,6	-	4PT R7	4PT R8	-
Chisel tip	0,8	4PT H6	4PT H7	4PT H8	-
	1,6	4PT A6	4PT A7	4PT A8	-
	2,4	4PT B6	4PT B7	4PT B8	4PT B9
	3,2	-	4PT C7	4PT C8	4PT C9
	4,6	-	4PT D7	4PT D8	4PT D9
	5,6	-	-	4PT E8	4PT E9
					
Langform	1,2	4PT K6	4PT K7	4PT K8	-
Long tip	2,0	4PT L6	4PT L7	4PT L8	-
	3,2	-	4PT M7	4PT M8	4PT M9
	3,2	-	4PT MX7	-	-
Rundform	Ø 3,2	-	4PT CS7	-	-
Round tip	Ø 5,0	-	4PT DS7	-	-
	Ø 0,4	-	4PT S7	4PT S8	-
	Ø 0,8	4PT 06	4PT 07	4PT 08	-
					
Rundform	Ø 1,2	-	4PT F7	4PT F8	-
abgeschrägt	Ø 1,6	-	4PT AA7	4PT AA8	4PT AA9
Round tip	Ø 2,4	-	4PT BB7	4PT BB8	4PT BB9
spade	Ø 3,2	-	4PT CC7	4PT CC8	4PT CC9
	Ø 5,0	-	4PT DD7	4PT DD8	4PT DD9

GERMANY
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN
Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE
Apex Tool Group SNC
25 Av. Maurice Chevalier
77832 Ozoir-la-Ferrière
Phone:+33 (0) 164.43.22.00
Fax: +33 (0) 164.43.21.62

ITALY
Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND
Apex Tool Switzerland Sàrl
Crêt-St-Tombet 15
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

INDIA
Apex Power Tools India Pvt. Ltd.
Regus business centre,
Level 2, Elegance, Room no. 214,
Mathura Road, Jasola,
New Delhi - 110025

AUSTRALIA
Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300

CANADA
Apex Tools - Canada
164 Innnisfil street
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

CHINA
Apex Tool Group
A-8 Building, No. 38 Dongsheng Road
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201
Phone: +86 (21) 60880288
Fax: +86 (21) 60880289

USA
Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax.: +1 (800) 234-0472

T005 50 210 10 / 05.2015
T005 50 210 09 / 01.2012

www.weller-tools.com

Weller®

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC
© 2015, Apex Tool Grop, LLC